DORMER PRAMET

攻丝

2024

DORMER

螺纹加工-通用信息

螺纹加工

用于基本制造、施工、维护、修理和大修的刀具。通常与手持式刀具、电动刀具和普通机床配合使用。适用于低切削参数。	直槽丝锥	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG	4
	螺尖丝锥	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG	54
	螺旋槽丝锥	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA	61
	管螺纹丝锥	G	RC	NPT	NPTF	NPSF	NPSM	67
	特殊用途丝锥	DRILL TAPS		NUT TAPS		STI TAPS		79
	螺纹板牙	M	MF	UNC	UNF	G	–	89
	套装和附件	L119	L120	L110	L112	–	–	99
用于多用途制造的刀具。通常与普通机床和 CNC 一起使用。适合中等切削参数。	直槽丝锥	M	MF	UNC	UNC	G	–	105
	螺尖丝锥	M	MF	UNC	UNF	G	–	122
	螺旋槽丝锥	M	MF	UNC	UNF	G	–	148
	螺纹板牙	M MF	UNC UNF	BSW BSF	G NPT	PG	–	173
	套装和附件	L113	L114	L115	L001	L002	–	185
提高工艺安全性和生产率的刀具。通常用于 CNC 和自动化生产。适用于高切削参数。	SHARK 直槽丝锥	M	–	–	–	–	–	191
	SHARK 螺尖丝锥	M	MF	UNC	UNF	–	–	195
	SHARK 螺旋槽丝锥	M	MF	UNC	UNF	G	–	210
	挤压丝锥	M	MF	UNC	UNF	–	–	229
	硬质合金丝锥	M	–	–	–	–	–	241
	螺纹铣刀	M	MF	UNC	UNF	G NPT	–	245

说明	如何读取目录数据？(ISO 13399、图标、导航)	258
	材料和涂层概述	263
	螺纹加工技术信息	264
	手动和成套丝锥的命名方式 (NO1 – NO9)	268
	鲨鱼线丝锥附加信息	269
	螺纹铣刀技术信息	270
	工件材料组 (WMG)	274

DORMER

整体式圆柄刀具 – 目录（字母顺序）

产品系列	📖
E	
E000	130
E000TIN	132
E001	131
E002	156
E002TIN	158
E003	157
E011	137
E013	163
E021	140
E023	166
E031	143
E033	169
E041	146
E043	172
E100	6
E101	7
E102	8
E105	14
E108	19
E111	22
E115	26
E119	68
E200	106
E201	192
E207	154
E225	115
E229	117
E237	108
E238	218
E239	219
E240	201
E241	202
E242	113
E243	31
E250	107
E251	109
E252	193
E255	198
E256	199
E258	155
E260	215
E261	216
E268	111
E275	116
E278	118
E282	119
E286	239
E287	238
E288	237
E289	233
E290	114
E292	230
E293	231
E294	232
E295	235
E296	236
E297	197
E298	213
E299	206
E300	224

产品系列	📖
E303	80
E334	200
E335	217
E382	228
E383	225
E384	207
E390	194
E397(M)	196
E397(MF)	205
E397(UNC)	208
E397(UNF)	209
E398(M)	212
E398(MF)	223
E398(UNC)	226
E398(UNF)	227
E412	214
E414	220
E422	128
E423	129
E471	203
E472	204
E473	221
E474	222
E500	9
E501	12
E504	13
E513	15
E515	20
E524	23
E531	27
E533	63
E534	57
E536	29
E538	64
E539	58
E542	30
E544	65
E545	59
E547	69
E550	71
E556(M)	56
E557(M)	62
E559N01(M)	34
E559N01(MF)	39
E559N01(UNC)	44
E559N01(UNF)	49
E559N02(M)	35
E559N02(MF)	40
E559N02(UNC)	45
E559N02(UNF)	50
E559N03(M)	36
E559N03(MF)	41
E559N03(UNC)	46
E559N03(UNF)	51
E559N06(M)	37
E559N06(MF)	42
E559N06(UNC)	47
E559N06(UNF)	52
E559N08(M)	38
E559N08(UNC)	48
E559N09(MF)	43

产品系列	📖
E559N09(UNF)	53
E570	25
E600	110
E605	159
E606	133
E620	81
E621	82
E650	83
E651	84
E653	86
E654	85
E708	78
E709	76
E710	72
E711	73
E712	75
E714	120
E720	77
E721	74
EP00TIN	126
EP006G	127
EP006H	124
EP10	134
EP10TIN	136
EP11	135
EP016H	125
EP20	138
EP21	139
EP30	141
EP31	142
EP40	144
EP41	145
EX00TIN	152
EX006G	153
EX006H	150
EX10	160
EX10TIN	162
EX11	161
EX016H	151
EX20	164
EX21	165
EX30	167
EX31	168
EX40	170
EX41	171
F	
F100	174
F108	184
F110	179
F120	181
F130	183
F140	175
F150	177
F170	176
F180	178
F190	180
F201	182
F202	95
F272	98
F300	90
F302	96

产品系列	📖
F310	91
F312	97
F320	92
F330	93
F370	94
J	
J200	246
J205	247
J210	248
J215	249
J220	250
J225	251
J235	252
J245	253
J260	254
J280	255
L	
L000	188
L001	187
L110	102
L112	102
L113	186
L114	187
L115	186
L119	100
L120	101
L126	87
T	
T200	242
T205	244
T210	243
T215	234

用于基本制造、施工、维护、修理和大修的工具。
通常与手持式工具、电动工具和普通机床配合使用。

螺纹形式(THFT)	M	M	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNC	UNF	UNF	UN
基本标准组(BSG)	DIN 352	DIN 352	DIN 352	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	DIN 352	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	ISO 529
螺纹公差等级(TCTR)	6H	6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	2B
螺纹加工应用													
有用长度直径比(ULDR)	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
材料代码(BMC)	HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
丝锥倒锥类型(TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3				C 2-3		C 2-3		C 2-3		C 2-3
槽型(FDC)													
旋向(切削方向)	R	L	R	R	L	R	R	R	R	R	R	R	R
涂层	Bright	Bright	ST	Bright	Bright	TiN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
产品系列代码	E100	E101	E102	E500	E501	E504	E105	E513	E108	E515	E111	E524	E570
PSF切削直径范围	M1.6 – M52	M4 – M16	M3 – M30	M1 – M56	M3 – M24	M3 – M10	M2.5 – M50	M3 – M50	No.5 – 1″	No.1 – 2″	No.5 – 1″	No.0 – 1.1/2	1/4 – 1.5/16
	6	7	8	9	12	13	14	15	19	20	22	23	25
P	P1	■	■	◪	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	◪	■	■	◪	■	■	■	◪	■	■
	P3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	P4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
M	M1			■									
	M2			◪									
	M3			■									
	M4			◪									
K	K1	◪	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K2	◪	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K3	◪	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K4	◪	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K5			■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪
N	N1	■	■		◪	◪	◪	■	◪	■	◪	■	◪	◪
	N2	■	■		◪	◪	◪	■	◪	■	◪	■	◪	◪
	N3	■	■		◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■		◪	◪	◪	■	◪	◪	◪	■	◪	◪
	N5													
S	S1			◪									
	S2			◪									
	S3			◪									
	S4			◪									
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■推荐使用　◪可以使用

	E115	E531	E536	E542	E243
	BSW	BSW	BSF	BA	PG
	DIN 351	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 40432
	Medium	Medium	Medium	Normal	Normal
	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
	C 2-3				
	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
	1/8 – 1″	1/8 – 1″	3/16 – 1″	No.10 – No.0	No.7 – No.36
	26	27	29	30	31
P1	■	■	■	■	■
P2	■	■	◪	■	■
P3	◪	◪	◪	◪	◪
P4	◪	◪	◪	◪	◪
M1					
M2					
M3					
M4					
K1	◪	◪	◪	◪	◪
K2	◪	◪	◪	◪	◪
K3	◪	◪	◪	◪	◪
K4	◪	◪	◪	◪	◪
K5	◪	◪	◪	◪	◪
N1	■	◪	◪	◪	◪
N2	■	◪	◪	◪	◪
N3	■	■	■	◪	■
N4	■	◪	◪	◪	◪
N5					
S1					
S2					
S3					
S4					
H1					
H2					
H3					
H4					

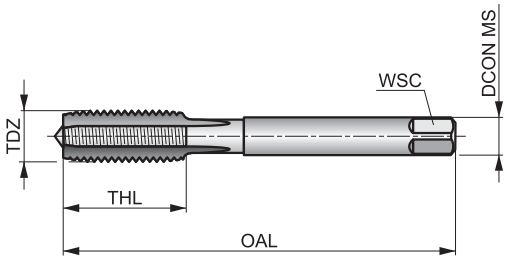
■推荐使用 ◪可以使用

E100

DORMER

HSS直槽系列手用丝锥, 公制, DIN标准, 光亮表面处理
难加工材料手用攻丝的理想选择。 直槽设计使其成为通孔和盲孔的首选。可提供一组三个系列攻丝来使用，应按照型号连续使用，以加工出完整的螺纹。光亮表面处理。

M	DIN 352	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■

N3.3	N4.2	N4.3
■	■	■

该系列产品有不同尺寸的板牙套装提供。请参阅L119或L120

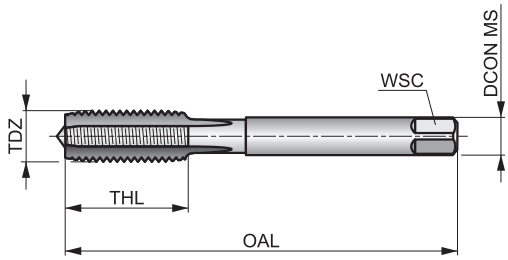
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E100M1.6N08	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M2N08	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2.5N08	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3.5N08	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E100M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E100M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E100M7N08	7	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	6.00
E100M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E100M9N08	9	1.25	63.0	20	7.00	5.50	3	7.80
E100M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E100M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E100M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E100M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E100M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E100M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E100M22N08	22	2.50	100.0	34	18.00	14.50	4	19.50
E100M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E100M27N08	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E100M30N08	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50
E100M33N08	33	3.50	125.0	50	25.00	20.00	4	29.50
E100M36N08	36	4.00	150.0	56	28.00	22.00	4	32.00
E100M39N08	39	4.00	150.0	60	32.00	24.00	4	35.00
E100M42N08	42	4.50	150.0	60	32.00	24.00	4	37.50
E100M45N08	45	4.50	160.0	65	36.00	29.00	6	40.50
E100M48N08	48	5.00	180.0	70	36.00	29.00	6	43.00

E101

DORMER

HSS直槽系列手用丝锥, 公制, DIN标准, 左手
难加工材料手用攻丝的理想选择。 直槽设计使其成为通孔和盲孔的首选。可提供一组三个系列攻丝来使用，应按照型号连续使用，以加工出完整的螺纹。光亮表面处理。

M	DIN 352	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		L
Bright		



工件材料组的适用性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■

N3.3	N4.2	N4.3
■	■	■

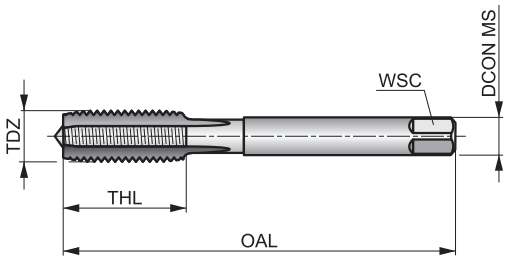
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E101M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E101M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E101M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E101M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E101M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E101M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E101M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E101M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00

E102

DORMER

HSS-E直槽系列手用丝锥, 公制, DIN标准
手用攻丝坚硬材料的理想选择。 直槽设计使其成为通孔和盲孔的首选。可提供一组三个系列攻丝来使用，应按照型号连续使用，以加工出完整的螺纹。 经蒸汽回火处理的表面可保留切削液，从而改善润滑并提供更顺畅的切削效果。

M	DIN 352	6HX
	1.5×D	HSS-E
C 2-3		R
ST		



工件材料组的适用性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	■	◪	■	◪	■	■	■
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3
◪	■	■	◪	◪	■	■	■	■	■	◪	■	■	◪
K4.1	K4.2	K4.3	K5.1	K5.2	K5.3	S1.1	S2.1	S3.1	S4.1				
■	■	◪	■	■	◪	◪	◪	◪	◪				

No.4引导指南

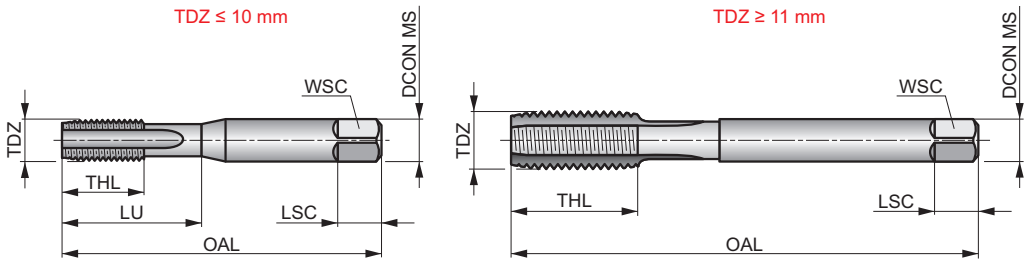
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E102M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E102M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E102M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E102M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E102M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E102M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E102M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E102M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E102M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E102M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E102M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E102M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00

E500

DORMER

手用直槽丝锥, 公制, ISO标准

多功能丝锥，适合于手用和机用攻丝，直槽设计适用于通孔和盲孔。作为一组有三个NO6或两个NO7的手用丝锥，各有不同的倒锥长度，依次使用这些丝锥，以创建完整的螺纹。或者作为一组NO8，有三个丝锥，依次使用这些丝锥，以创建完整的螺纹。



M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1
7	7	8	6	5	4	4	4	3	2	12	9	7	12
K2.2	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
10	11	8	10	8	11	9	8	11	10	7	17	10	5
N4.2	**N4.3**												
5	3												

该系列产品有钻头或板牙套装提供。请参阅L115, L000或L120

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M1N01 [1]	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N02 [1]	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N03 [1]	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1.2N01 [1]	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N02 [1]	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N03 [1]	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.4N01 [1]	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N02 [1]	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N03 [1]	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.6N01	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N02	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N03	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N06	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.7N01	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N02	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N03	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N06	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.8N01	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N02	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N03	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M2N01	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N02	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N03	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N06	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2.2N01	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N02	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N03	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M2.3N01	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N02	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N03	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.5N01	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N02	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N03	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N06	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.6N01	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N02	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N03	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N06	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N07	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3X.6N01	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N02	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N03	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3.5N01	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N02	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N03	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N06	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N06	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N07	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4X.75N01	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N02	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N03	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4.5N01	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N02	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N03	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N06	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M5N01	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N06	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N07	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5X.9N01	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N02	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N03	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5.5X.9N01	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N02	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N03	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N06	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N07	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M7N01	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N02	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N03	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N06	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N06	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N07	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M9N01	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N02	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N03	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N06	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

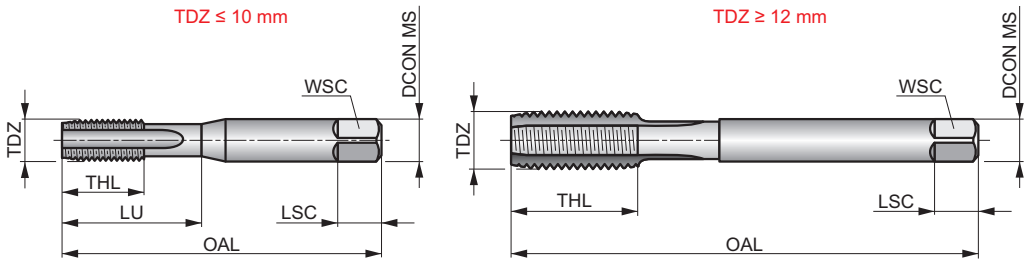
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N06	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N07	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M11N01	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M11N02	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M11N03	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M11N06	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	–
E500M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N06	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M12N07	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E500M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N06	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M14N07	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E500M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N06	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M16N07	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E500M18N01	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M18N02	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M18N03	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M18N06	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E500M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N06	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M20N07	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E500M22N01	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M22N02	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M22N03	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M22N06	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E500M24N01	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N06	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M24N07	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E500M27N01	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	–
E500M27N02	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	–
E500M27N03	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	–
E500M30N01	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E500M30N02	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E500M30N03	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E500M33N01	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E500M33N02	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E500M33N03	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E500M36N01	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	–
E500M36N02	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	–
E500M36N03	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	–
E500M39N01	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	–
E500M39N02	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	–
E500M39N03	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	–
E500M42N01	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	–
E500M42N02	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	–
E500M42N03	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	–
E500M45N01	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	–
E500M45N03	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	–
E500M48N01	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	–
E500M48N02	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	–
E500M48N03	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	–
E500M52N03	52	5.00	200.0	60	35.50	28.00	31	6	47.00	–
E500M56N03	56	5.50	200.0	60	35.50	28.00	31	6	50.50	–

[1] 提供5H公差

E501

DORMER

HSS 手用直槽丝锥, 公制, ISO标准, 左手
多功能刀具，适合于手用和机用攻丝。可提供NO1锥形导程丝锥用于短通孔，NO2二道导程用于较深的通孔，NO3底丝导程用于盲孔。



M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
	L	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

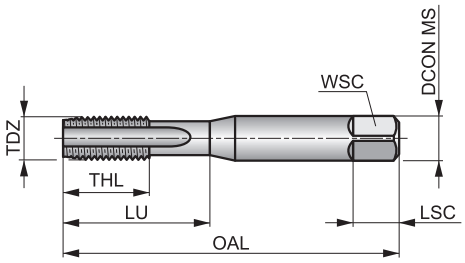
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪2	◪12	◪9	◪7	◪12
K2.2	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
◪10	◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	◪17	◪10	◪5
N4.2	**N4.3**												
◪5	◪3												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E501M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E501M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E501M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E501M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E501M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E501M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E501M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E501M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E501M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E501M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E501M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E501M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E501M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–
E501M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

E504

DORMER

HSS手用直槽丝锥,TiN涂层, 公制, ISO标准
多功能刀具，既适用于机用攻丝，也适用于手用攻丝，具有直槽设计和用于盲孔和通孔的底丝导程。TiN涂层可改善性能并延长刀具寿命。



M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
	R	TiN

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3
■13	■15	■15	■11	■10	◪9	■9	◪7	◪6	◪5	◪4	■18	■13	■10
K2.1	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**
■27	■22	■24	■18	■22	■17	■25	■19	◪16	◪22	◪19	◪14	◪34	◪20
N3.3	**N4.2**	**N4.3**											
◪10	◪10	◪6											

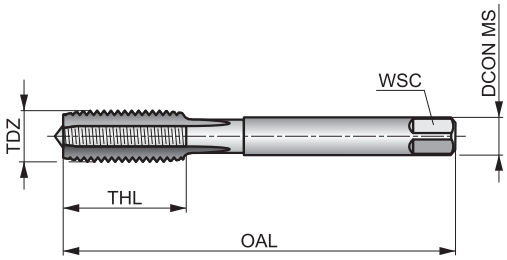
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E504M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E504M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E504M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E504M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E504M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

E105

DORMER

HSS直槽系列手用丝锥,公制细牙, DIN标准
手用攻丝坚硬材料的理想选择。 直槽设计使其成为通孔和盲孔的首选。可作为单个精加工丝锥或一组两个系列丝锥使用，应按照型号连续使用，以加工出完整的螺纹。

MF	DIN 2181	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■

N3.3	N4.2	N4.3
■	■	■

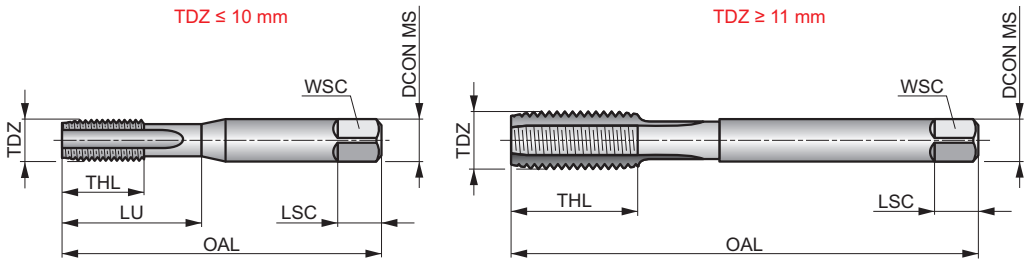
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E105M4X.5N09	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M5X.5N09	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M6X.75N09	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M8X.75N09	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X1.0N09	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M10X1.0N09	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.25N09	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80
E105M12X1.0N09	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.25N09	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.5N09	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M14X1.0N09	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.25N09	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
E105M14X1.5N09	14	1.50	70.0	16	11.00	9.00	4	12.50
E105M15X1.0N03	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.0N09	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.5N09	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M16X1.5N09	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M18X1.0N09	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.5N09	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M20X1.0N09	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.5N09	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M22X1.5N09	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M24X1.5N09	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X2.0N09	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M27X1.5N09	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X2.0N09	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M30X1.5N09	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X2.0N09	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M40X1.5N09	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M42X2.0N09	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X3.0N09	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00

E513

DORMER

HSS手用直槽丝锥,公制细牙, ISO标准

多功能刀具,适合于手用和机用攻丝,直槽设计适用于通孔和盲孔。可提供NO1锥形导程丝锥用于短通孔,NO2二道导程用于较深的通孔,NO3底丝导程用于盲孔。同样,NO7带有二道导程和底丝导程丝锥。



MF	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M3X.35N01	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N02	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N03	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3.5X.35N03	3.5	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	3.20	12.50
E513M4X.5N01	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N02	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N03	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M5X.5N01	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N02	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N03	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.75N01	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N02	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N03	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M6X.5N01	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N02	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N03	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.75N01	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N02	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N03	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M7X.75N01	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N02	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N03	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M8X.5N01	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N02	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N03	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.75N01	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N02	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N03	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M8X1.0N01	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N02	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N03	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N07	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M9X.75N03	9	0.75	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.30	29.00
E513M9X1.0N01	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N02	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N03	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M10X.5N03	10	0.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.50	34.00
E513M10X.75N01	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N02	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N03	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X1.0N01	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N02	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N03	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N06	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N07	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.25N01	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N02	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N03	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N06	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N07	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M11X.75N01	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	–
E513M11X.75N02	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	–
E513M11X.75N03	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	–
E513M11X1.0N01	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	–
E513M11X1.0N02	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	–
E513M11X1.0N03	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	–
E513M11X1.25N03	11	1.25	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.80	–
E513M12X.75N03	12	0.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.30	–
E513M12X1.0N01	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.0N02	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.0N03	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.0N07	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E513M12X1.25N01	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N02	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N03	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N06	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.25N07	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E513M12X1.5N01	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N02	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N03	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N06	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M12X1.5N07	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E513M13X1.5N03	13	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E513M14X1.0N01	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.0N02	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.0N03	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	–
E513M14X1.25N01	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.25N02	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.25N03	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.25N06	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	–
E513M14X1.5N01	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N02	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N03	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N06	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M14X1.5N07	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E513M15X1.5N02	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	–
E513M15X1.5N03	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	–
E513M16X1.0N01	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	–
E513M16X1.0N02	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	–
E513M16X1.0N03	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	–

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M16X1.0N07	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	–
E513M16X1.25N03	16	1.25	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.80	–
E513M16X1.5N01	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M16X1.5N02	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M16X1.5N03	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M16X1.5N06	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M16X1.5N07	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M18X1.0N01	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	–
E513M18X1.0N02	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	–
E513M18X1.0N03	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	–
E513M18X1.5N01	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X1.5N02	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X1.5N03	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X1.5N06	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X1.5N07	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X2.0N01	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	–
E513M18X2.0N02	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	–
E513M18X2.0N03	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	–
E513M20X1.0N02	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	–
E513M20X1.0N03	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	–
E513M20X1.5N01	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X1.5N02	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X1.5N03	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X1.5N06	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X1.5N07	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X2.0N01	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E513M20X2.0N02	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E513M20X2.0N03	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E513M20X2.0N07	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E513M22X1.0N02	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	–
E513M22X1.0N03	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	–
E513M22X1.0N07	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	–
E513M22X1.5N01	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E513M22X1.5N02	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E513M22X1.5N03	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E513M22X1.5N07	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E513M22X2.0N01	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	–
E513M22X2.0N02	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	–
E513M22X2.0N03	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	–
E513M22X2.0N07	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	–
E513M24X1.0N02	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	–
E513M24X1.0N03	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	–
E513M24X1.5N01	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E513M24X1.5N02	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E513M24X1.5N03	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E513M24X1.5N07	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E513M24X2.0N01	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–
E513M24X2.0N02	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–
E513M24X2.0N03	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–
E513M24X2.0N07	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–
E513M25X1.5N01	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N02	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N03	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N06	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N07	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M26X1.5N02	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	–
E513M26X1.5N03	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	–
E513M27X1.5N02	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	–
E513M27X1.5N03	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	–
E513M27X2.0N03	27	2.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	–
E513M28X1.5N02	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E513M28X1.5N03	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–

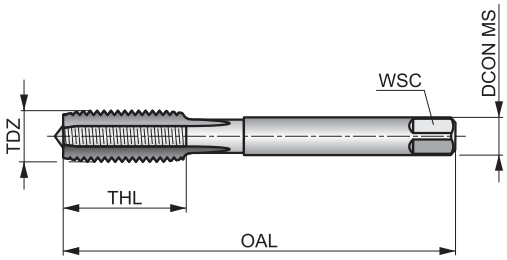
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M30X1.5N02	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	–
E513M30X1.5N03	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	–
E513M30X2.0N02	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	–
E513M30X2.0N03	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	–
E513M32X1.5N01	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	–
E513M32X1.5N02	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	–
E513M32X1.5N03	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	–
E513M33X2.0N02	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	–
E513M33X2.0N03	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	–
E513M35X1.5N02	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	–
E513M35X1.5N03	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	–
E513M36X1.5N03	36	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.50	–
E513M36X2.0N02	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	–
E513M36X2.0N03	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	–
E513M36X3.0N02	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	–
E513M36X3.0N03	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	–
E513M39X3.0N03	39	3.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	–
E513M40X1.5N02	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	–
E513M40X1.5N03	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	–
E513M42X1.5N02	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	–
E513M42X1.5N03	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	–
E513M42X3.0N03	42	3.00	170.0	53	28.00	22.40	26	6	39.00	–
E513M45X1.5N02	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	–
E513M45X1.5N03	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	–
E513M48X1.5N03	48	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.50	–
E513M48X2.0N03	48	2.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.00	–
E513M48X3.0N03	48	3.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	45.00	–
E513M50X1.5N02	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	–
E513M50X1.5N03	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	–

E108

DORMER

HSS直槽系列手用丝锥, UNC, DIN标准
难加工材料手用攻丝的理想选择。 直槽设计使其成为通孔和盲孔的首选。可提供一组三个系列攻丝来使用，应按照型号连续使用，以加工出完整的螺纹。

UNC	DIN 352	2B
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性。

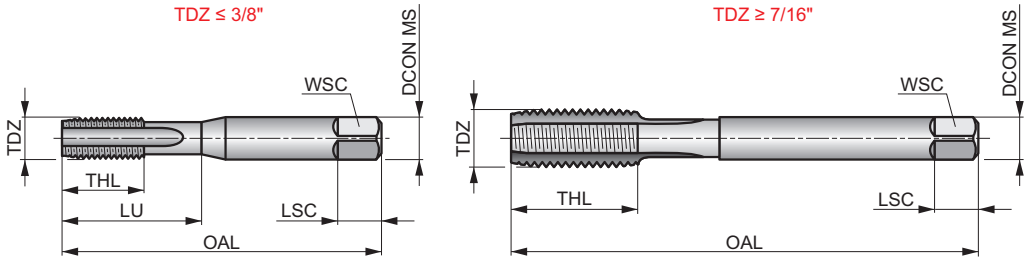
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	**N4.2**	**N4.3**											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E1085-40N08	5	40	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1086-32N08	6	32	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1088-32N08	8	32	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E10810-24N08	10	24	4.83	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10812-24N08	12	24	5.49	56.0	16	6.00	4.90	3	4.50
E1081/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1085/16N08	5/16	18	7.94	63.0	19	6.00	4.90	3	6.60
E1083/8N08	3/8	16	9.53	70.0	22	7.00	5.50	3	8.00
E1087/16N08	7/16	14	11.11	75.0	30	8.00	6.20	3	9.40
E1081/2N08	1/2	13	12.70	75.0	27	9.00	7.00	3	10.80
E1089/16N08	9/16	12	14.29	80.0	30	11.00	9.00	4	12.20
E1085/8N08	5/8	11	15.88	80.0	32	12.00	9.00	4	13.50
E1083/4N08	3/4	10	19.05	95.0	34	14.00	11.00	4	16.50
E1087/8N08	7/8	9	22.23	110.0	38	18.00	14.50	4	19.50
E1081N08	1″	8	25.40	110.0	38	20.00	16.00	4	22.25

E515

DORMER

HSS手用直槽丝锥, UNC, ISO标准
多功能刀具，适合于手用和机用攻丝，直槽设计适用于通孔和盲孔。 可提供一组三个NO6或单独的丝锥，其中NO1锥形导程丝锥用于短通孔，NO2二道导程用于较深的通孔，NO3底丝导程用于盲孔。



UNC	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

该系列产品有板牙套装提供。请参阅L120。

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5151-64N03	1	64	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5152-56N01	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N02	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N03	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N06	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5153-48N03	3	48	2.52	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N06	3	48	2.52	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5154-40N01	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N02	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N03	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N06	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5155-40N01	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N02	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N03	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N06	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5156-32N01	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N02	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N03	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N06	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5158-32N01	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N02	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N03	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N06	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E51510-24N01	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N02	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N03	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N06	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00

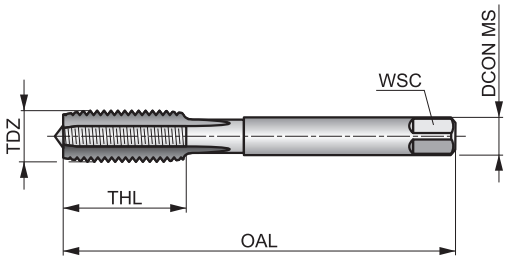
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E51512-24N01	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N02	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N03	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N06	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E5151/4N01	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N02	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N03	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N06	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5155/16N01	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N02	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N03	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N06	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5153/8N01	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N02	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N03	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N06	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5157/16N01	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E5157/16N02	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E5157/16N03	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E5157/16N06	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E5151/2N01	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E5151/2N02	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E5151/2N03	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E5151/2N06	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E5159/16N01	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	–
E5159/16N02	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	–
E5159/16N03	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	–
E5159/16N06	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	–
E5155/8N01	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	–
E5155/8N02	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	–
E5155/8N03	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	–
E5155/8N06	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	–
E5153/4N01	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E5153/4N02	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E5153/4N03	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E5153/4N06	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E5157/8N01	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E5157/8N02	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E5157/8N03	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E5157/8N06	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E5151N03	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–
E5151N01	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–
E5151N02	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–
E5151N06	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–
E5151.1/8N01	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	–
E5151.1/8N02	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	–
E5151.1/8N03	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	–
E5151.1/4N01	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	–
E5151.1/4N02	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	–
E5151.1/4N03	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	–
E5151.3/8N01	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	–
E5151.3/8N02	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	–
E5151.3/8N03	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	–
E5151.1/2N01	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	–
E5151.1/2N02	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	–
E5151.1/2N03	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	–
E5151.3/4N01	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	–
E5151.3/4N02	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	–
E5151.3/4N03	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	–
E5152N01	2″	4.5	50.80	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	–
E5152N02	2″	4.5	50.80	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	–

E111

DORMER

HSS直槽系列手用丝锥, UNF, DIN标准
难加工材料手用攻丝的理想选择。 直槽设计使其成为通孔和盲孔的首选。可作为单个精加工丝锥或一组两个系列丝锥使用，应按照型号连续使用，以加工出完整的螺纹。

UNF	DIN 2181	2B
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■

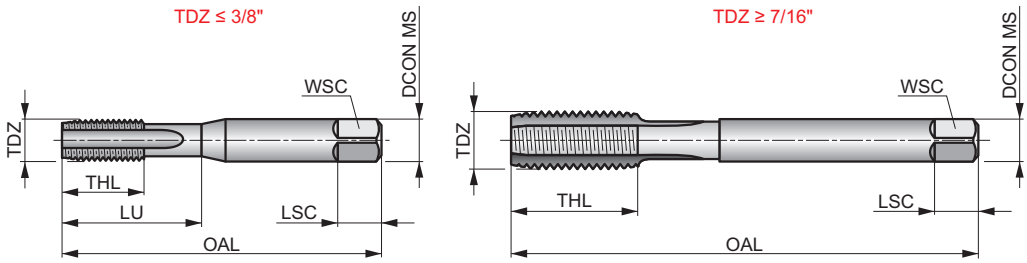
N3.3	N4.2	N4.3
■	■	■

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E1115-44N09	5	44	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1116-40N09	6	40	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1118-36N09	8	36	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E11110-32N09	10	32	4.82	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E1111/4N09	1/4	28	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.50
E1115/16N09	5/16	24	7.94	63.0	19	6.00	4.90	3	6.90
E1113/8N09	3/8	24	9.53	63.0	16	7.00	5.50	3	8.50
E1117/16N09	7/16	20	11.11	63.0	15	8.00	6.20	3	9.90
E1111/2N09	1/2	20	12.70	70.0	22	9.00	7.00	3	11.50
E1119/16N09	9/16	18	14.29	70.0	16	11.00	9.00	4	12.90
E1115/8N09	5/8	18	15.88	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E1113/4N09	3/4	16	19.05	80.0	22	14.00	11.00	4	17.50
E1117/8N09	7/8	14	22.23	90.0	22	18.00	14.50	4	20.40
E1111N09	1″	12	25.40	90.0	22	20.00	16.00	4	23.25

E524

DORMER

HSS手用直槽丝锥, UNF, ISO标准
多功能刀具，适合于手用和机用攻丝，直槽设计适用于通孔和盲孔。 可提供一组三个NO6或单独的丝锥，其中NO1锥形导程丝锥用于短通孔，NO2二道导程用于较深的通孔，NO3底丝导程用于盲孔。



UNF	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.2
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5

N4.3
◪3

该系列产品有板牙套装提供。请参阅L120。

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5240-80N01	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N02	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N03	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5241-72N02	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72N03	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5242-64N01	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N02	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N03	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5244-48N01	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N02	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N03	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5245-44N01	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N02	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N03	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5246-40N01	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N02	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N03	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5248-36N01	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N02	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N03	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E52410-32N01	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N02	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N03	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N06	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52412-28N01	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N02	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N03	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00

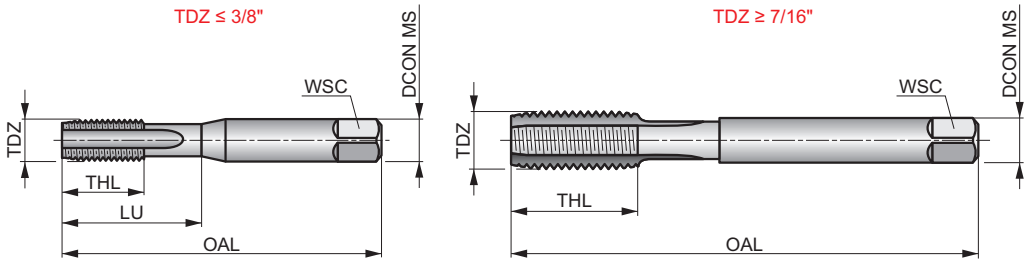
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E52412-28N06	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E5241/4N01	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N02	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N03	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N06	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5245/16N01	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N02	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N03	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N06	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5243/8N01	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N02	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N03	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N06	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5247/16N01	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E5247/16N02	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E5247/16N03	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E5247/16N06	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E5241/2N01	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E5241/2N02	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E5241/2N03	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E5241/2N06	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E5249/16N01	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	–
E5249/16N02	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	–
E5249/16N03	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	–
E5249/16N06	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	–
E5245/8N01	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E5245/8N02	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E5245/8N03	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E5245/8N06	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E5243/4N01	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E5243/4N02	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E5243/4N03	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E5243/4N06	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E5247/8N02	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	–
E5247/8N03	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	–
E5247/8N06	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	–
E5241N01	1″	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–
E5241N02	1″	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–
E5241N03	1″	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–
E5241N06	1″	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–
E5241.1/8N01	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E5241.1/8N02	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E5241.1/8N03	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E5241.1/4N01	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E5241.1/4N02	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E5241.1/4N03	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	–
E5241.3/8N01	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	–
E5241.3/8N02	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	–
E5241.3/8N03	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	–
E5241.1/2N01	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	–
E5241.1/2N02	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	–
E5241.1/2N03	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	–

E570

DORMER

HSS手用直槽丝锥, UN, ISO标准
多功能刀具，既适用于机用攻丝，也适用于手用攻丝，具有直槽设计和底丝导程，用于盲孔和通孔。

UN	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

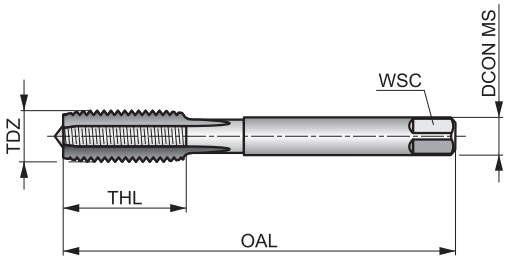
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5701/4X32N03	1/4	32	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.60	26.00
E5701/4X36N03	1/4	36	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5701/4X40N03	1/4	40	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5705/16X32N03	5/16	32	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	7.20	29.00
E5703/8X32N03	3/8	32	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.80	32.00
E5707/16X24N03	7/16	24	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.00	–
E5707/16X28N03	7/16	28	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.20	–
E5701/2X28N03	1/2	28	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.80	–
E5709/16X24N03	9/16	24	14.29	95.0	24	11.20	9.00	4	13.25	–
E5705/8X24N03	5/8	24	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	14.80	–
E5703/4X20N03	3/4	20	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	17.80	–
E5707/8X20N03	7/8	20	22.23	118.0	30	16.00	12.50	4	21.00	–
E5701X14N03	1″	14	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	23.50	–
E5701.1/16X12N03	1.1/16	12	26.99	127.0	37	20.00	16.00	4	24.75	–
E5701.1/8X8N03	1.1/8	8	28.57	138.0	35	20.00	16.00	4	25.50	–
E5701.3/16X12N03	1.3/16	12	30.16	137.0	37	22.40	18.00	4	28.00	–
E5701.1/4X8N03	1.1/4	8	31.75	151.0	41	22.40	18.00	4	28.50	–
E5701.5/16X12N03	1.5/16	12	33.34	137.0	37	22.40	18.00	4	31.25	–

E115

DORMER

HSS直槽系列手用丝锥, BSW, DIN352标准
难加工材料手用攻丝的理想选择。 直槽设计使其成为通孔和盲孔的首选。可提供一组三个系列攻丝来使用，应按照型号连续使用，以加工出完整的螺纹。

BSW	DIN 351	Medium
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■

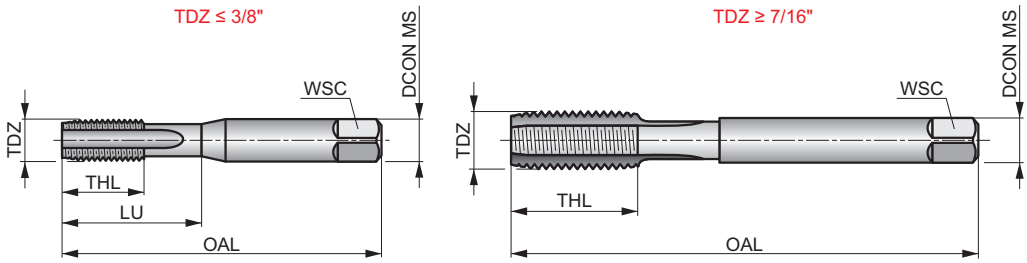
N3.3	N4.2	N4.3
■	■	■

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E1151/8N08	1/8	40	3.17	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1155/32N08	5/32	32	3.97	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1153/16N08	3/16	24	4.76	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1151/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1155/16N08	5/16	18	7.94	63.0	25	6.00	4.90	3	6.50
E1153/8N08	3/8	16	9.53	70.0	22	7.00	5.50	3	7.90
E1157/16N08	7/16	14	11.11	75.0	30	8.00	6.20	3	9.20
E1151/2N08	1/2	12	12.70	80.0	30	9.00	7.00	3	10.50
E1159/16N08	9/16	12	14.29	80.0	30	11.00	9.00	4	12.00
E1155/8N08	5/8	11	15.88	90.0	36	12.00	9.00	4	13.50
E1153/4N08	3/4	10	19.05	105.0	40	14.00	11.00	4	16.50
E1157/8N08	7/8	9	22.23	110.0	45	18.00	14.50	4	19.25
E1151N08	1″	8	25.40	110.0	50	20.00	16.00	4	22.00

E531

DORMER

HSS手用直槽丝锥, BSW, ISO标准
多功能刀具，适合于手用和机用攻丝，直槽设计适用于通孔和盲孔。 可提供一组三个NO6或单独的丝锥，其中NO1锥形导程丝锥用于短通孔，NO2二道导程用于较深的通孔，NO3底丝导程用于盲孔。



BSW	ISO 529	Medium
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

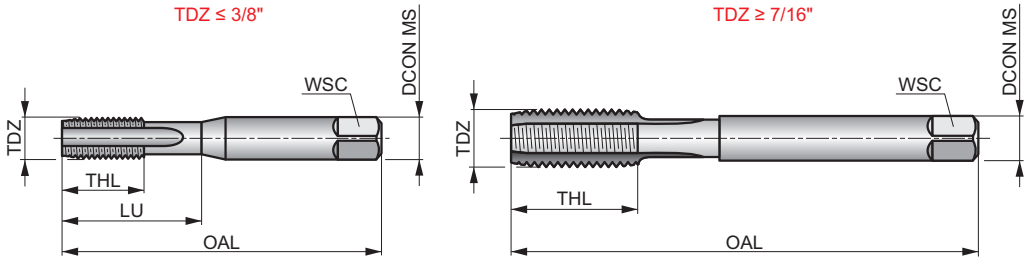
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5311/8N01	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N02	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N03	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N06	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5315/32N01	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N02	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N03	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N06	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5313/16N01	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N02	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N03	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N06	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5311/4N01	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N02	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N03	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N06	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5315/16N01	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N02	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N03	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N06	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5313/8N01	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N02	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N03	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N06	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5317/16N01	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	–
E5317/16N02	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	–
E5317/16N03	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	–
E5317/16N06	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	–

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5311/2N01	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5311/2N02	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5311/2N03	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5311/2N06	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5315/8N01	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
E5315/8N02	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
E5315/8N03	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
E5315/8N06	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
E5313/4N01	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
E5313/4N02	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
E5313/4N03	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
E5313/4N06	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
E5311N01	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–
E5311N02	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–
E5311N03	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–
E5311N06	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–

E536

DORMER

HSS手用直槽丝锥, BSF, ISO标准
多功能丝锥，适合于手用和机用攻丝，直槽设计适用于通孔和盲孔。 可提供一组三个NO6或单独的丝锥，其中NO1锥形导程丝锥用于短通孔，NO2二道导程用于较深的通孔，NO3底丝导程用于盲孔。



BSF	ISO 529	Medium
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

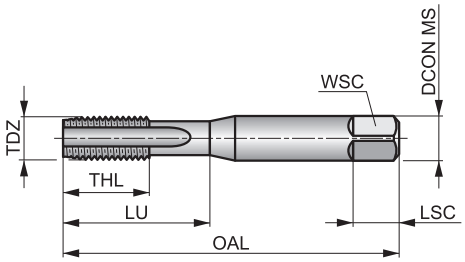
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5363/16NO3	3/16	32	4.76	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5361/4NO3	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5365/16NO3	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5363/8NO3	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5367/16NO3	7/16	18	11.11	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	–
E5361/2NO3	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	–
E5369/16NO3	9/16	16	14.28	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	–
E5365/8NO3	5/8	14	15.88	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	–
E5363/4NO3	3/4	12	19.05	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	–
E5361NO3	1″	10	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	–

E542

DORMER

HSS手用直槽丝锥, BA, ISO标准
多功能丝锥，适合于手用和机用攻丝，直槽设计适用于通孔和盲孔。 可提供一组三个NO6或单独的丝锥，其中NO1锥形导程丝锥用于短通孔，NO2二道导程用于较深的通孔，NO3底丝导程用于盲孔。



BA	ISO 529	Normal
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

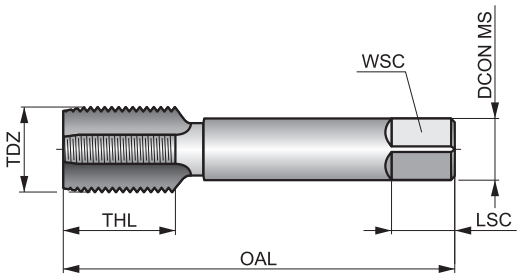
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E542BA10NO3	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA5NO3	BA 5	0.59	3.20	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA4NO3	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA3NO3	BA 3	0.73	4.10	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA2NO3	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA0NO3	BA 0	1.00	6.00	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00

E243

DORMER

HSS手用直槽丝锥, PG螺纹, DIN标准
多功能刀具，适合于手用和机用攻丝，直槽设计适用于通孔和盲孔。可提供的丝锥有NO2二道导程用于通孔，NO3底丝导程用于盲孔。



PG	DIN 40432	Normal
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E243PG7NO2	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG7NO3	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG9NO2	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG9NO3	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG11NO2	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG11NO3	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG13.5NO2	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG13.5NO3	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG16NO2	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG16NO3	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG21NO2	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG21NO3	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG29NO2	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG29NO3	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG36NO2	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50
E243PG36NO3	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50

螺纹形式(THFT)	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	MF	MF
基本标准组(BSG)	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
螺纹公差等级(TCTR)	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
螺纹加工应用										
有用长度直径比(ULDR)	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
材料代码(BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
丝锥倒锥类型(TCS)	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	
槽型(FDC)										
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°
旋向(切削方向)	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
涂层	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
	E559 NO1(M)	E559 NO2(M)	E559 NO3(M)	E559 NO6(M)	E559 NO8(M)	E559 NO1(MF)	E559 NO2(MF)	E559 NO3(MF)	E559 NO6(MF)	E559 NO9(MF)
产品系列代码	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16
	34	35	36	37	38	39	40	41	52	43
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
M	M1										
	M2										
	M3										
	M4										
K	K1										
	K2	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
	K3	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
	K4										
	K5										
N	N1	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
	N2	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
	N3	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
	N4										
	N5										
S	S1										
	S2										
	S3										
	S4										
H	H1										
	H2										
	H3										
	H4										

■推荐使用 ◩可以使用

	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF
	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	
	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°
	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
	E559 NO1(UNC)	**E559 NO2(UNC)**	**E559 NO3(UNC)**	**E559 NO6(UNC)**	**E559 NO8(UNC)**	**E559 NO1(UNF)**	**E559 NO2(UNF)**	**E559 NO3(UNF)**	**E559 NO6(UNF)**	**E559 NO9(UNF)**
	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"
	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
M1										
M2										
M3										
M4										
K1										
K2	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
K3	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
K4										
K5										
N1	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
N2	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
N3	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
N4										
N5										
S1										
S2										
S3										
S4										
H1										
H2										
H3										
H4										

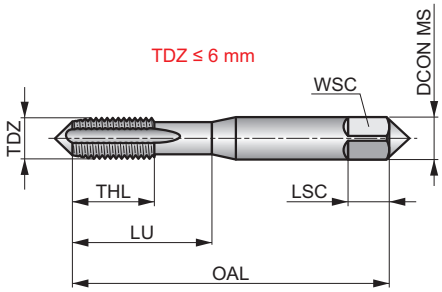
■推荐使用 ◩可以使用

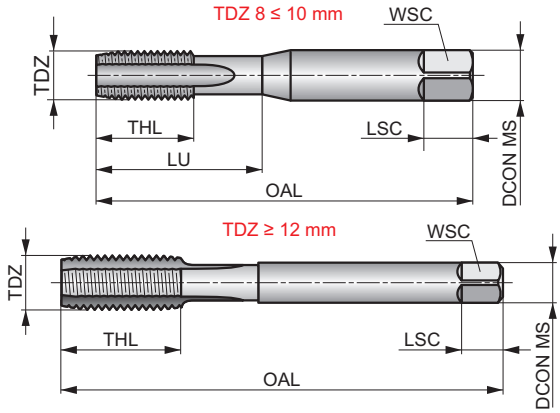
E559NO1(M)

DORMER

直槽头攻手用丝锥，ISO 标准, 公制
多功能丝锥设计，可用于手用或机用攻丝，适用于中等强度、中碳钢和合金钢。头攻丝锥能产生最薄的切屑，切削过程非常平滑。被认为是生产 1.5xD 以下短通孔的最佳选择。

M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
A 6-8		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

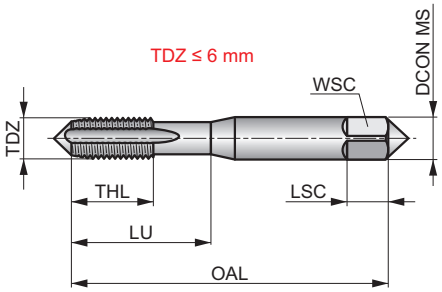
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559M3NO1	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4NO1	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5NO1	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6NO1	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8NO1	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10NO1	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12NO1	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14NO1	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16NO1	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E559M20NO1	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

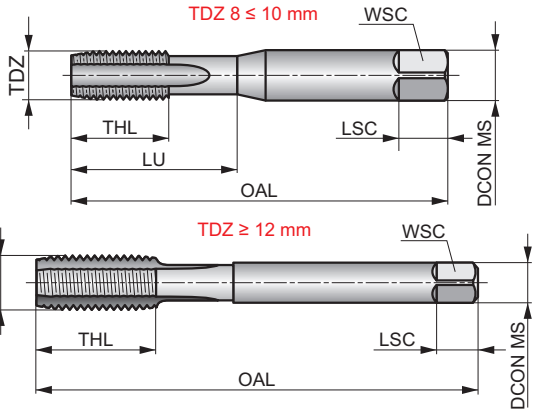
E559NO2(M)

DORMER

直槽二攻手用丝锥，ISO 标准, 公制
多功能丝锥设计，可用于手用或机用攻丝，适用于中等强度的中碳钢和合金钢。二攻丝锥，使丝锥具有渐进的切削作用。这种丝锥几乎和头攻丝锥一样容易加工，但却能提供更完整的螺纹，因此非常适合生产通孔。

M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
B 3.5-5		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

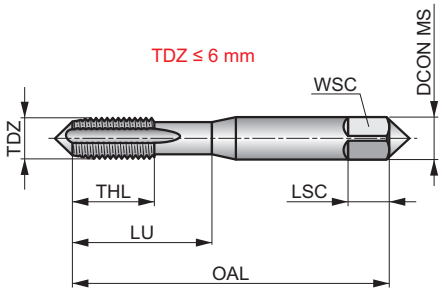
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559M3NO2	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4NO2	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5NO2	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6NO2	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8NO2	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10NO2	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12NO2	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14NO2	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16NO2	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E559M20NO2	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

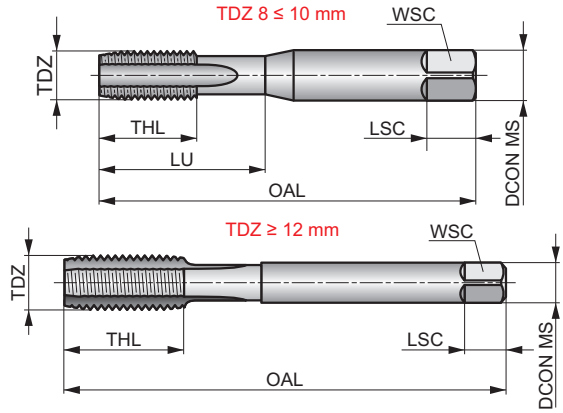
E559NO3(M)

DORMER

直槽三攻手用丝锥，ISO 标准, 公制
适用于中等强度碳钢和合金钢的多功能丝锥。该丝锥带有三攻丝锥，虽然很难开始攻丝，但几乎可以将螺纹一直切到盲孔底部。最好用于机用丝锥，或在头攻和二攻丝锥，或起始丝锥和中间丝锥之后依次使用手用丝锥。

M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

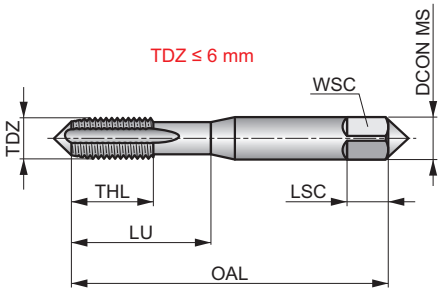
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559M3NO3	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4NO3	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5NO3	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6NO3	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8NO3	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10NO3	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12NO3	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14NO3	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16NO3	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	7.10	10	4	14.00	–
E559M20NO3	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

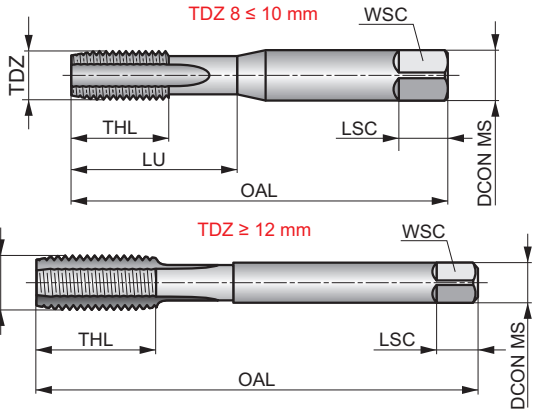
E559NO6(M)

DORMER

一套 3 件直槽手用丝锥，ISO 标准, 公制
用途最广的丝锥，既可手用使用，也可机用攻丝，适用于中等强度、中碳钢和合金钢的通孔或盲孔。套装包括 3 种不同倒角长度的丝锥；头攻丝锥适用于短通孔，二攻丝锥适用于较深的通孔，三攻丝锥适用于盲孔。

M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

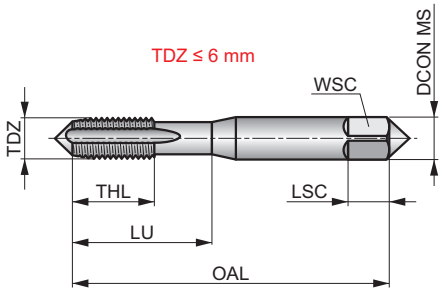
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

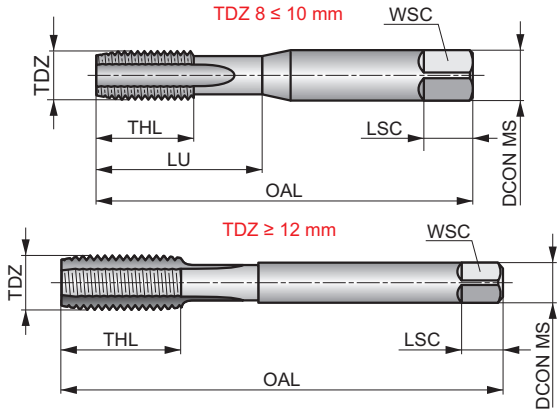
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559M3NO6	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4NO6	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5NO6	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6NO6	6	1.00	66.0	6.00	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8NO6	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10NO6	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12NO6	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14NO6	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16NO6	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E559M20NO6	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

E559NO8(M)

DORMER

一套 3 个直槽手用丝锥系列，ISO 标准, 公制
非常适合手用攻丝坚硬的材料。直槽设计使其适用于通孔和盲孔。一套有 3 个丝锥，可依次使用，第一个丝锥用于粗加工，第二个丝锥用于将螺纹切得饱满一些，第三个是精加工丝锥，修整螺纹使其精确。





M	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪	◪	◪	◪

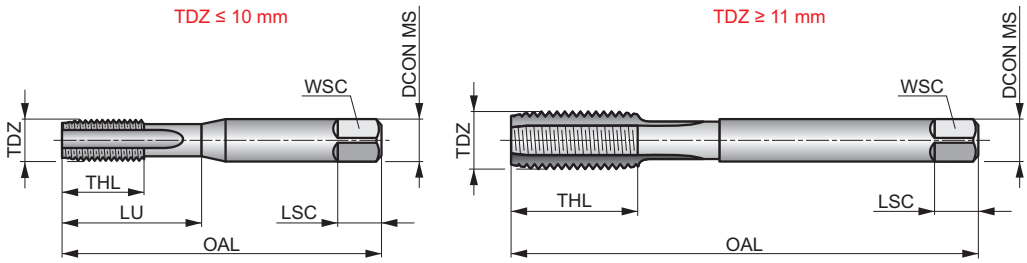
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559M3NO8	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4NO8	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5NO8	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6NO8	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8NO8	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10NO8	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12NO8	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14NO8	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16NO8	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E559M20NO8	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

E559NO1(MF)

DORMER

直槽头攻手用丝锥，ISO 标准, 公制-细牙
多功能丝锥设计，可用于手用或机用攻丝，适用于中等强度、中碳钢和合金钢。头攻丝锥能产生最薄的切屑，切削过程非常平滑。被认为是加工 1.5xD 以下短通孔的最佳选择。

MF	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
A 6-8		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

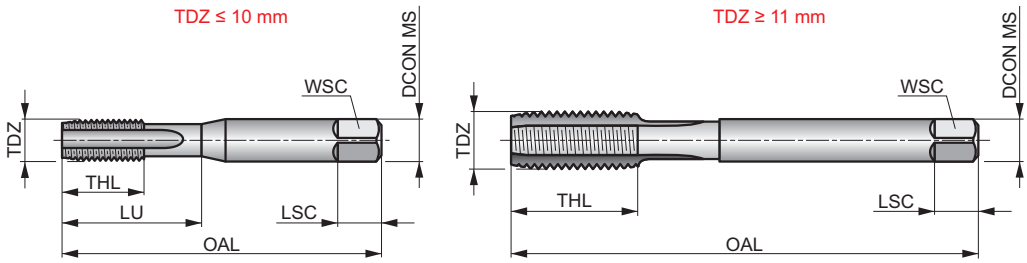
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559M8X1.0NO1	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0NO1	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25NO1	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0NO1	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25NO1	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5NO1	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5NO1	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5NO1	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

E559NO2(MF)

DORMER

直槽二攻手用丝锥，ISO 标准, 公制-细牙
多功能丝锥设计，可用于手用或机用攻丝，适用于中等强度的中碳钢和合金钢。二攻丝锥，使丝锥具有渐进的切削作用。这种丝锥几乎和头攻丝锥一样容易加工，但却能提供更完整的螺纹，因此非常适合生产通孔。

MF	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
B 3.5-5		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

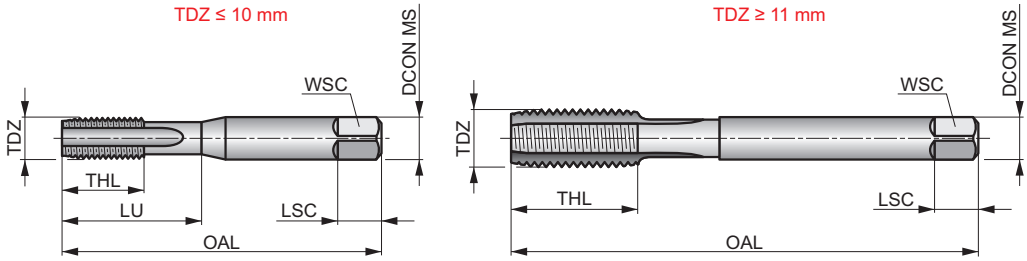
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559M8X1.0NO2	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0NO2	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25NO2	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0NO2	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25NO2	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5NO2	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5NO2	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5NO2	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

E559NO3(MF)

DORMER

直槽三攻手用丝锥，ISO 标准, 公制-细牙
适用于中等强度碳钢和合金钢的多功能丝锥。该丝锥带有三攻丝锥，虽然很难开始攻丝，但几乎可以将螺纹一直切到盲孔底部。最好用于机用丝锥，或在头攻和二攻丝锥，或起始丝锥和中间丝锥之后依次使用手用丝锥。

MF	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

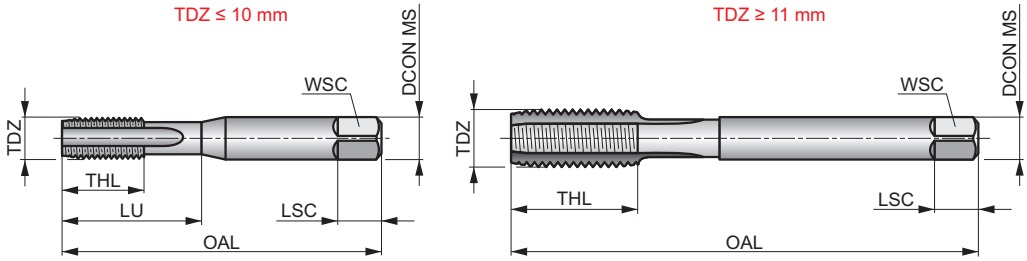
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559M8X1.0NO3	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0NO3	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25NO3	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0NO3	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25NO3	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5NO3	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5NO3	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5NO3	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

E559NO6(MF)

DORMER

一套 3 件直槽手用丝锥，ISO 标准, 公制-细牙
用途最广的丝锥，既可手用使用，也可机用攻丝，适用于中等强度、中碳钢和合金钢的通孔或盲孔。套装包括 3 种不同倒角长度的丝锥；头攻丝锥适用于短通孔，二攻丝锥适用于较深的通孔，三攻丝锥适用于盲孔。

MF	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

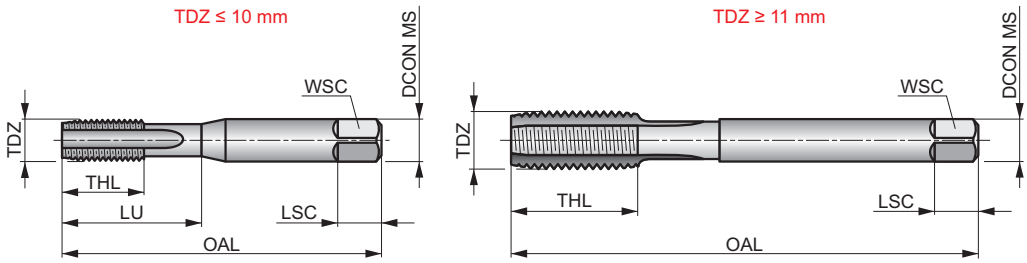
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559M8X1.0NO6	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
E559M10X1.0NO6	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25NO6	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0NO6	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25NO6	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5NO6	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5NO6	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5NO6	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

E559NO9(MF)

DORMER

一套 2 个直槽手用丝锥系列，ISO 标准, 公制-细牙
非常适合手用攻丝坚硬的材料。直槽设计使其适用于通孔和盲孔。一套 2 个丝锥，可依次使用，首先使用起始丝锥进行粗加工，然后使用精加工丝锥修整螺纹使其精确。



MF	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪	◪	◪	◪

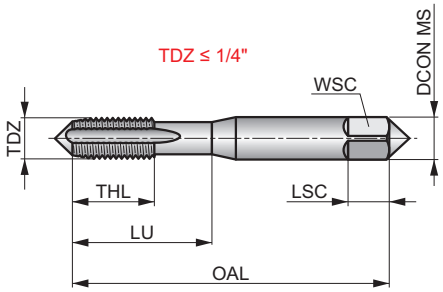
Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0NO9	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
E559M10X1.0NO9	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25NO9	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0NO9	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25NO9	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5NO9	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5NO9	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5NO9	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

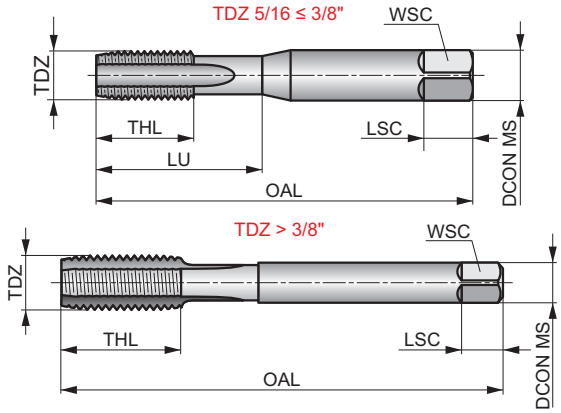
E559NO1(UNC)

DORMER

直槽头攻手用丝锥，ISO 标准, UNC
多功能丝锥设计，可用于手用或机用攻丝，适用于中等强度、中碳钢和合金钢。头攻丝锥能产生最薄的切屑，切削过程非常平滑。被认为是加工 1.5xD 以下短通孔的最佳选择。

UNC	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
A 6-8		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

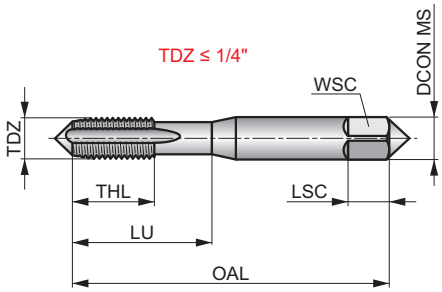
Product	TDZ	TPI	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559UNC10X24NO1	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4NO1	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16NO1	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8NO1	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2NO1	1/2	12	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	–

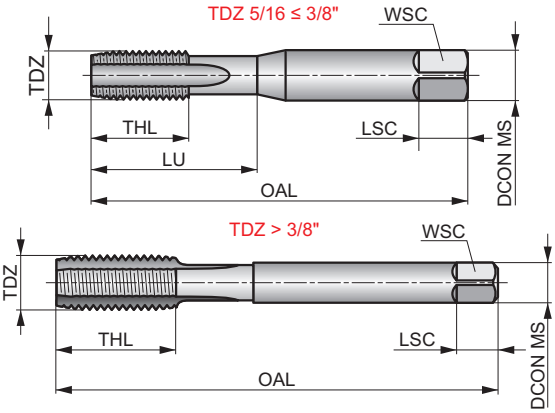
E559NO2(UNC)

DORMER

直槽二攻手用丝锥，ISO 标准, UNC
多功能丝锥设计，可用于手用或机用攻丝，适用于中等强度的中碳钢和合金钢。二攻丝锥，使丝锥具有渐进的切削作用。这种丝锥几乎和头攻丝锥一样容易加工，但却能提供更完整的螺纹，因此非常适合生产通孔。

UNC	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
B 3.5-5		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

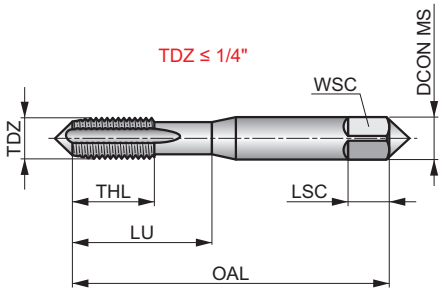
Product	TDZ	TPI	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559UNC10X24NO2	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4NO2	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16NO2	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8NO2	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2NO2	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	–

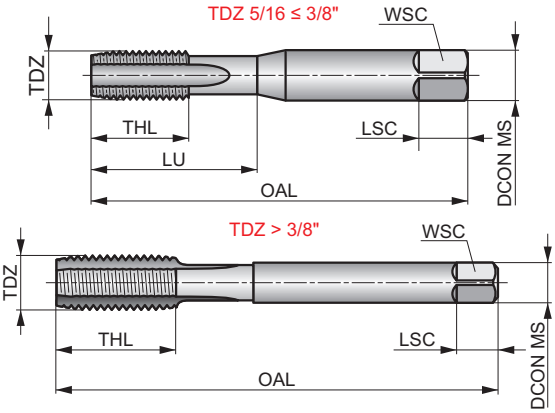
E559NO3(UNC)

DORMER

直槽三攻手用丝锥，ISO 标准, UNC
适用于中等强度碳钢和合金钢的多功能丝锥。该丝锥带有三攻丝锥，虽然很难开始攻丝，但几乎可以将螺纹一直切到盲孔底部。最好用于机用丝锥，或在头攻和二攻丝锥，或起始丝锥和中间丝锥之后依次使用手用丝锥。

UNC	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

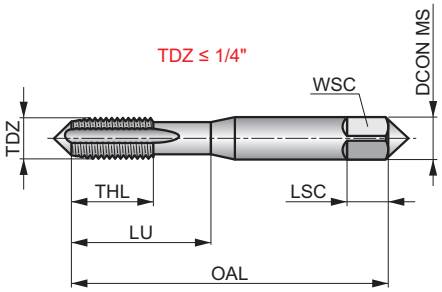
Product	TDZ	TPI	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559UNC10X24NO3	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4NO3	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16NO3	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8NO3	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2NO3	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	–

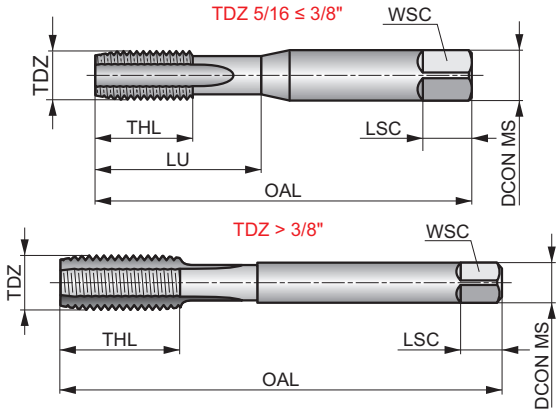
E559NO6(UNC)

DORMER

一套 3 件直槽手用丝锥，ISO 标准, UNC
用途最广的丝锥，既可手用使用，也可机用攻丝，适用于中等强度、中碳钢和合金钢的通孔或盲孔。套装包括 3 种不同倒角长度的丝锥；头攻丝锥适用于短通孔，二攻丝锥适用于较深的通孔，三攻丝锥适用于盲孔。

UNC	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

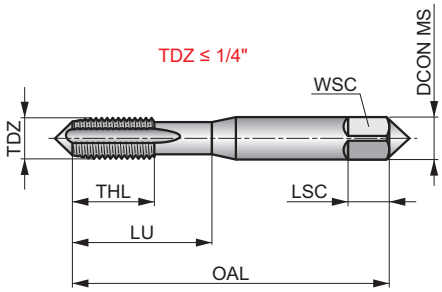
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6
N2.3	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**										
◪6	◪14	◪8	◪4										

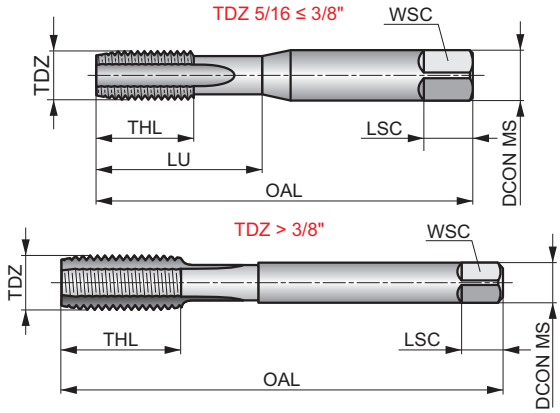
Product	TDZ	TPI	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559UNC10X24NO6	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4NO6	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16NO6	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8NO6	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2NO6	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	–

E559NO8(UNC)

DORMER

一套 3 个直槽手用丝锥系列，ISO 标准, UNC
非常适合手用攻丝坚硬的材料。直槽设计使其适用于通孔和盲孔。一套有 3 个丝锥，可依次使用，第一个丝锥用于粗加工，第二个丝锥用于将螺纹切得饱满一些，第三个是精加工丝锥，修整螺纹使其精确。





UNC	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪	◪	◪	◪

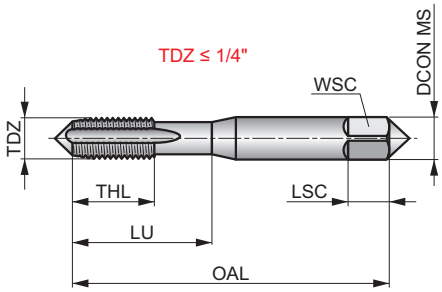
Product	TDZ	TPI	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559UNC10X24NO8	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4NO8	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16NO8	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8NO8	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2NO8	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	–

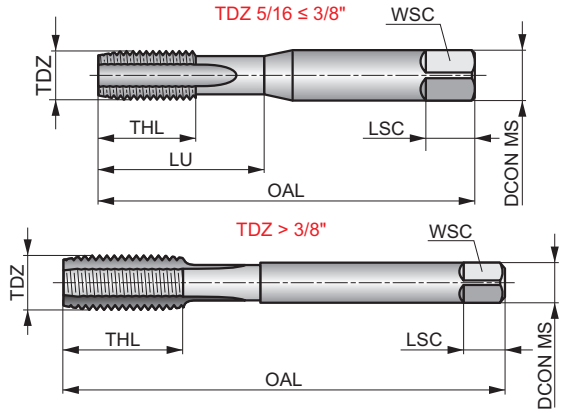
E559NO1(UNF)

DORMER

直槽头攻手用丝锥，ISO 标准, UNF
多功能丝锥设计，可用于手用或机用攻丝，适用于中等强度、中碳钢和合金钢。头攻丝锥能产生最薄的切屑，切削过程非常平滑。被认为是加工 1.5xD 以下短通孔的最佳选择。

UNF	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
A 6-8		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

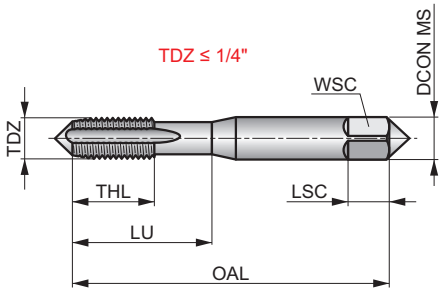
Product	TDZ	TPI	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559UNF10X32NO1	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4NO1	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16NO1	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
E559UNF3/8NO1	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2NO1	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	–

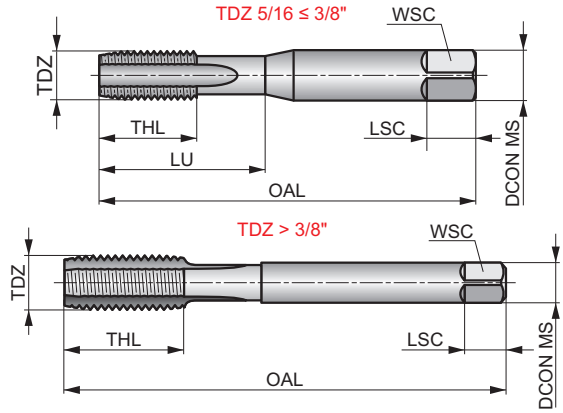
E559NO2(UNF)

DORMER

直槽二攻手用丝锥，ISO 标准, UNF
多功能丝锥设计，可用于手用或机用攻丝，适用于中等强度的中碳钢和合金钢。二攻丝锥，使丝锥具有渐进的切削作用。这种丝锥几乎和头攻丝锥一样容易加工，但却能提供更完整的螺纹，因此非常适合生产通孔。

UNF	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
B 3.5-5		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

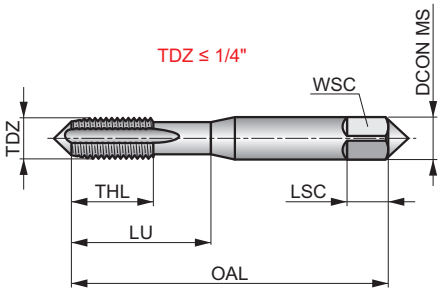
Product	TDZ	TPI	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559UNF10X32NO2	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4NO2	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16NO2	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
E559UNF3/8NO2	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2NO2	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	–

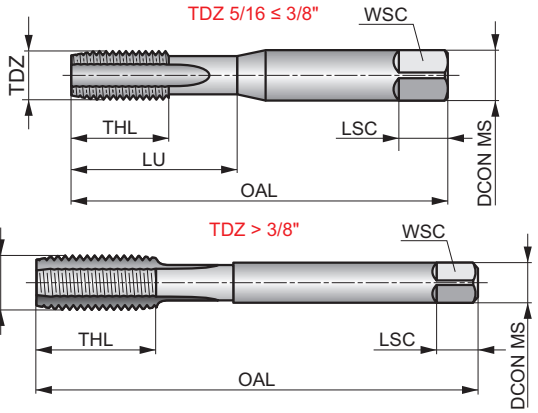
E559NO3(UNF)

DORMER

直槽三攻手用丝锥，ISO 标准, UNF
适用于中等强度碳钢和合金钢的多功能丝锥。该丝锥带有三攻丝锥，虽然很难开始攻丝，但几乎可以将螺纹一直切到盲孔底部。最好用于机用丝锥，或在头攻和二攻丝锥，或起始丝锥和中间丝锥之后依次使用手用丝锥。

UNF	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪6	◪14	◪8	◪4

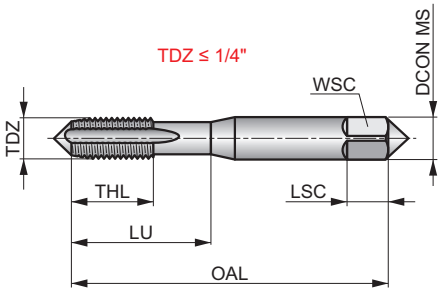
Product	TDZ	TPI	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559UNF10X32NO3	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4NO3	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16NO3	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8NO3	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2NO3	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	–

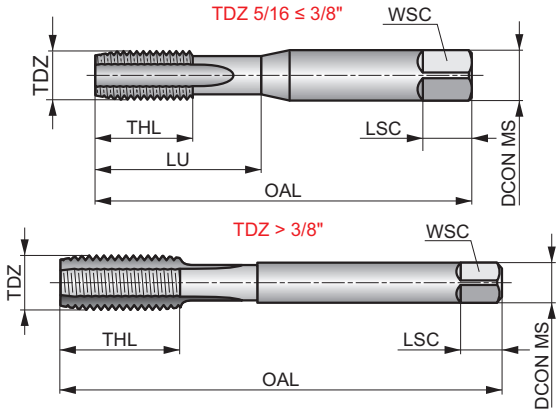
E559NO6(UNF)

DORMER

一套 3 件直槽手用丝锥，ISO 标准, UNF
用途最广的丝锥，既可手用使用，也可机用攻丝，适用于中等强度、中碳钢和合金钢的通孔或盲孔。套装包括 3 种不同倒角长度的丝锥；头攻丝锥适用于短通孔，二攻丝锥适用于较深的通孔，三攻丝锥适用于盲孔。

UNF	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

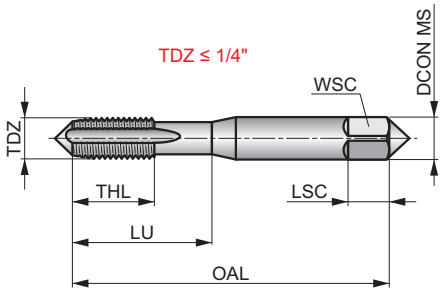
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■6	■6	■6	◪5	■4	◪3	◪3	■3	◪2	◪10	◪8	◪9	◪6	◪6
N2.3	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**										
◪6	◪14	◪8	◪4										

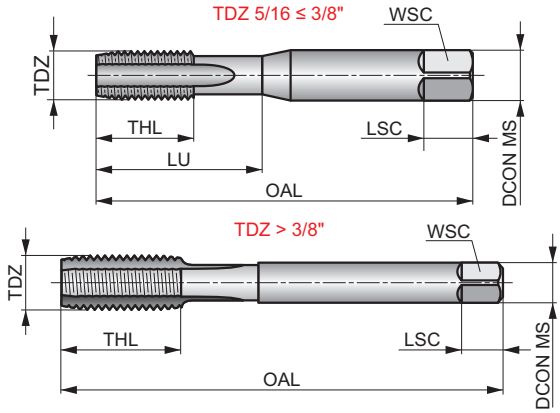
Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNF10X32NO6	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
E559UNF1/4NO6	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16NO6	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8NO6	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2NO6	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	–

E559NO9(UNF)

DORMER

一套 2 个直槽手用丝锥系列，ISO 标准, UNF
非常适合手用攻丝坚硬的材料。直槽设计使其适用于通孔和盲孔。一套 2 个丝锥，可依次使用，首先使用起始丝锥进行粗加工，然后使用精加工丝锥修整螺纹使其精确。





UNF	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
◪	◪	◪	◪

Product	TDZ	TPI	OAL (mm)	TD (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E559UNF10X32NO9	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
E559UNF1/4NO9	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16NO9	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8NO9	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2NO9	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	–

螺纹形式(THFT)	M	BSW	BSF	BA
基本标准组(BSG)	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
螺纹公差等级(TCTR)	6H	Medium	Medium	Normal
螺纹加工应用				
有用长度直径比 (ULDR)	2×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
材料代码(BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS
丝锥倒锥类型(TCS)	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
槽型(FDC)				
旋向(切削方向)	R	R	R	R
涂层	Bright	ST	ST	ST

产品系列代码		E556(M)	E534	E539	E545
PSF切削直径范围			1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.10 – No.2
		56	57	58	59
P	P1	■	◪	◪	◪
	P2	■	◪	■	■
	P3	◪	■	■	■
	P4		◪	◪	◪
M	M1		◪	■	■
	M2		◪	◪	◪
	M3		◪	■	■
	M4		◪	◪	◪
K	K1		◪	◪	◪
	K2		◪	◪	◪
	K3		◪	◪	◪
	K4		◪	◪	◪
	K5		◪	◪	◪
N	N1				
	N2				
	N3				
	N4				
	N5				
S	S1				
	S2				
	S3				
	S4				
H	H1				
	H2				
	H3				
	H4				

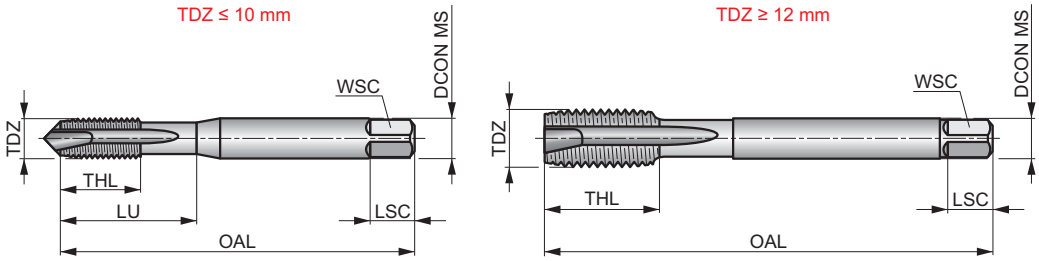
■推荐使用 ◪可以使用

E556(M)

DORMER

HSS螺尖丝锥电动工具，公制，ISO标准
使用电动工具进行手持式攻丝的理想之选。仅适用于通孔，螺尖可将切屑推至切割区前，从而减少槽中的负载和堵塞。光亮处理改善了软金属和有色金属材料中的切屑流动性。

M	ISO 529	6H
	2×D	HSS
B 3.5-5		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2
■14	■15	■16	■11	■9	◪8	◪5

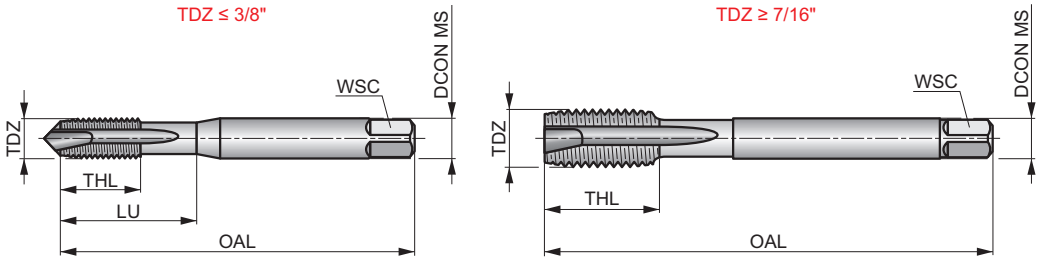
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E556M3	3	0.50	48.0	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E556M4	4	0.70	53.0	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E556M5	5	0.80	58.0	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E556M6	6	1.00	66.0	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E556M8	8	1.25	72.0	22	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E556M10	10	1.50	80.0	24	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E556M12	12	1.75	89.0	29	9.00	7.10	10	3	10.30	–

E534

DORMER

HSS机用螺尖丝锥, BSW, ISO标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

BSW	ISO 529	Medium
	2.5×D	HSS
B 3.5-5		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■11	◪12	◪14	◪9	■8	■7	◪8	■6	■5	◪4	■7	◪6	◪6	◪5
M3.1	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**
■5	◪4	◪3	◪2	◪9	◪6	◪4	◪12	◪9	◪10	◪6	◪9	◪5	◪11
K5.2													
◪7													

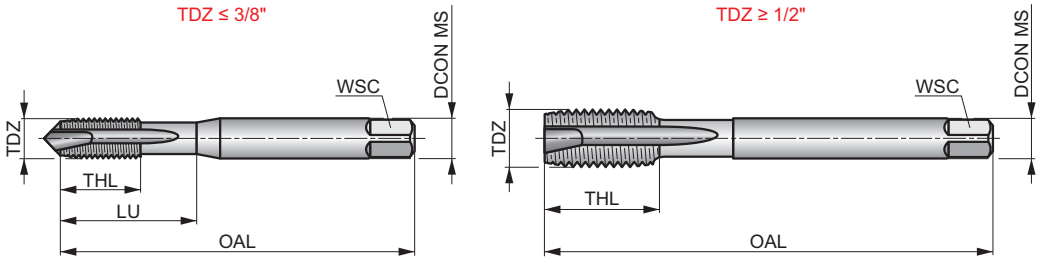
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5341/8	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5345/32	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5343/16	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5341/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5345/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5343/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5347/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	–
E5341/2	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5345/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	–
E5343/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–

E539

DORMER

HSS机用螺尖丝锥, BSF, ISO标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

BSF	ISO 529	Medium
	2.5×D	HSS
B 3.5-5		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
◪11	◪12	◪14	◪9	◪8	■7	◪8	■6	■5	◪4	■7	■6	◪6	◪5
M3.1	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**
■5	◪4	◪3	◪2	◪9	◪6	◪4	◪12	◪9	◪10	◪6	◪9	◪5	◪11
K5.2													
◪7													

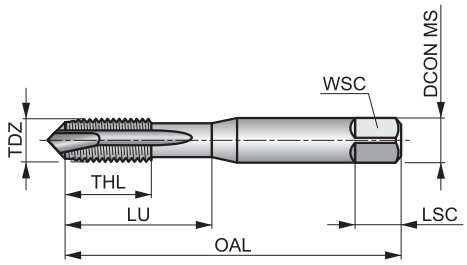
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5391/4	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5395/16	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5393/8	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5391/2	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	–

E545

DORMER

HSS机用螺尖丝锥, BA, ISO标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

BA	ISO 529	Normal
	2.5×D	HSS
B 3.5-5		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
◪11	◪12	◪14	◪9	◪8	■7	◪8	■6	■5	◪4	■7	■6	◪4	◪5
M3.1	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**
■5	◪4	◪3	◪2	◪9	◪6	◪4	◪12	◪9	◪10	◪6	◪9	◪5	◪11
K5.2													
◪7													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E545BA10	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E545BA8	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E545BA6	BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E545BA4	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E545BA2	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

螺纹形式(THFT)	M	BSW	BSF	BA
基本标准组(BSG)	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
螺纹公差等级(TCTR)	6H	Medium	Medium	Normal
螺纹加工应用				
有用长度直径比(ULDR)	2×D	2×D	2×D	2×D
材料代码(BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS
丝锥倒锥类型(TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
槽型(FDC)				
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 35°	λ 40°	λ 40°	λ 40°
旋向(切削方向)	R	R	R	R
涂层	Bright	Bright ST	Bright ST	Bright ST

产品系列代码	E557(M)	E533	E538	E544
PSF切削直径范围		1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.8 – No.2
	62	63	64	65
P P1	■	■	■	■
P2	■	■	■	■
P3	◩	◩	■	■
P4		◩	◩	◩
M M1		◩	◩	◩
M2		◩	◩	◩
M3		◩	◩	◩
M4		◩	◩	◩
K K1				
K2				
K3				
K4				
K5				
N N1			◩	◩
N2		◩	◩	◩
N3				
N4				
N5				
S S1				
S2				
S3				
S4				
H H1				
H2				
H3				
H4				

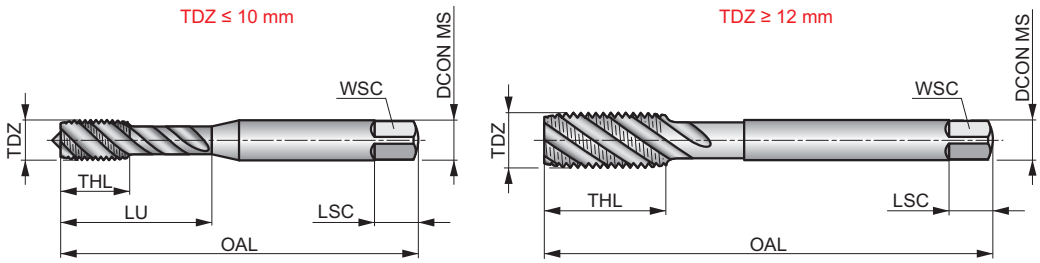
■推荐使用 ◩可以使用

E557(M)

DORMER

HSS螺旋槽丝锥电动工具，公制，ISO标准
使用电动工具进行手持式攻丝的理想之选。攻丝通常会产生细长切屑，如果不正确排除，可能会导致严重问题，尤其是在加工螺纹盲孔时。螺旋槽的设计解决了这个问题，因为它可以从被攻丝的孔中拉出切屑。

M	ISO 529	6H
	2×D	HSS
C 2-3		λ 35°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2
■14	■15	■16	■11	■9	◪8	◪5

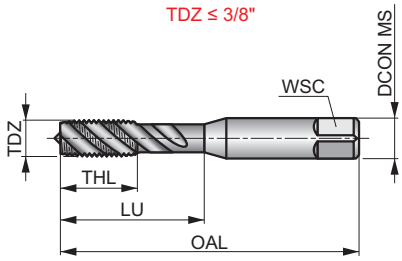
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E557M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E557M4	4	0.70	53.0	8	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E557M5	5	0.80	58.0	10	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E557M6	6	1.00	66.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E557M8	8	1.25	72.0	15	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E557M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E557M12	12	1.75	89.0	21	9.00	7.10	10	3	10.30	–

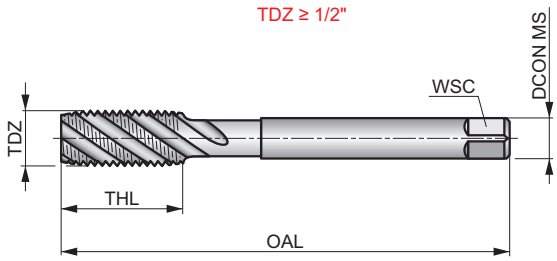
E533

DORMER

HSS 机用螺旋槽丝锥, BSW, ISO标准
具有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。可提供光亮的表面光洁度，以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上，或是蓝色表面的蒸汽回火，可保留切削液并防止积削瘤。

BSW	ISO 529	Medium
	2×D	HSS
C 2-3		λ 40°
R	Bright ST	





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■10	■11	■13	■8	■7	■6	■7	■5	◪4	■4	◪3	■6	◪5	◪4

M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
◪5	◪5	■5	◪4	◪3	◪2	◪5	◪12	◪10	◪8

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5331/8 [1]	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5331/8BLUE	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5333/16 [1]	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5333/16BLUE	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5331/4 [1]	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5331/4BLUE	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5335/16 [1]	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5335/16BLUE	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5333/8 [1]	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5333/8BLUE	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5331/2 [1]	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5331/2BLUE	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5335/8 [1]	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	–
E5335/8BLUE	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	–
E5333/4 [1]	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	–
E5333/4BLUE	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	–

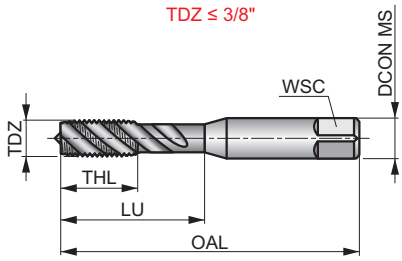
[1] 光亮表面

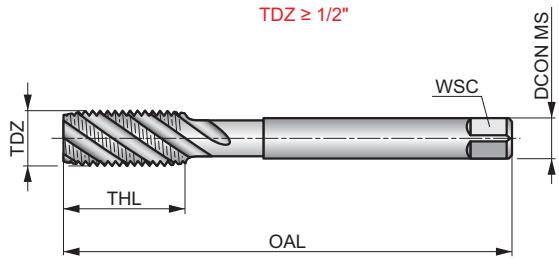
E538

DORMER

HSS 机用螺旋槽丝锥, BSF, ISO标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。可提供光亮的表面光洁度，以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上，或是蓝色表面的蒸汽回火，可保留切削液并防止积削瘤。

BSF	ISO 529	Medium
	2×D	HSS
C 2-3		λ 40°
R	Bright ST	





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■10	■11	■13	■8	■7	■6	■7	■5	◪4	■4	◪3	■6	◪5	◪4
M2.2	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**				
◪5	◪5	■5	◪4	◪3	◪2	◪5	◪12	◪10	◪8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5381/4 [1]	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5381/4BLUE	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5385/16 [1]	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5385/16BLUE	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5383/8 [1]	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5383/8BLUE	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5381/2 [1]	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	–
E5381/2BLUE	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	–

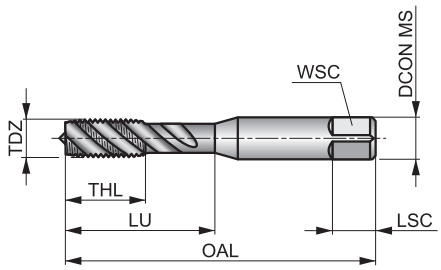
[1] 光亮表面

E544

DORMER

HSS 机用螺旋槽丝锥, BA, ISO标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。可提供光亮的表面光洁度，以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上，或是蓝色表面的蒸汽回火，可保留切削液并防止积削瘤。

BA	ISO 529	Normal
	2×D	HSS
C 2-3		λ 40°
R	Bright ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■10	■11	■13	■8	■7	■6	■7	■5	◪4	■4	◪3	■6	◪5	◪4

M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
◪5	◪5	■5	◪4	◪3	◪2	◪5	◪12	◪10	◪8

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E544BA8 [1]	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
E544BA8BLUE	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
E544BA6 [1]	BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	2.30	9.50
E544BA4 [1]	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E544BA4BLUE	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E544BA2 [1]	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E544BA2BLUE	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

[1] 光亮表面

螺纹形式(THFT)	G	G	Rc	NPT	NPT	NPT	NPTF	NPSF	NPSF	NPSM
基本标准组(BSG)	DIN 5157	ISO 2284	ISO 2284	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9
螺纹公差等级(TCTR)	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
螺纹加工应用	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU	IU
有用长度直径比 (ULDR)	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
材料代码(BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
丝锥倒锥类型(TCS)	C 2-3		C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
槽型(FDC)										
旋向(切削方向)	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
涂层	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	TiN	Bright	Bright	TiN	Bright

产品系列代码	E119	E547	E550	E710	E711	E721	E712	E709	E720	E708
PSF切削直径范围	1/8 – 3″	1/8 – 2″	1/8 – 2″	1/16 – 2″	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1″	1/16 – 1.1/4	1/8 – 3/4	1/8 – 3/4	1/8 – 1″
	68	69	71	72	73	74	75	76	77	78
P	P1	■	■	■	■	◪	■	■	■	◪	■
	P2	■	■	◪	■	◪	◪	■	■	◪	◪
	P3	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	■	■
	P4	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪
M	M1			◪							
	M2			◪							
	M3			◪							
	M4			◪							
K	K1	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
	K2	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
	K3	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
	K4	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
	K5	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
N	N1	■	◪	◪							
	N2	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N3	■	◪	■	■	◪	■	■	■	■	■
	N4	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N5										
S	S1										
	S2										
	S3										
	S4										
H	H1										
	H2										
	H3										
	H4										

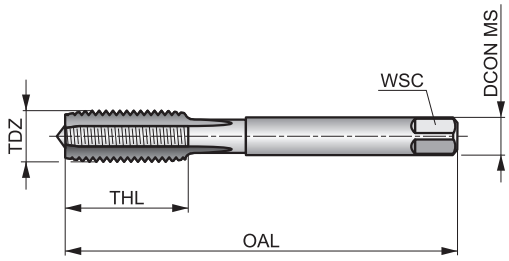
■推荐使用 ◪可以使用

E119

DORMER

HSS直槽系列手用丝锥, G(BSP), DIN标准
难加工材料手用攻丝的理想选择。 直槽设计使其成为通孔和盲孔的首选。可作为单个精加工丝锥或一组两个系列丝锥使用，应按照型号连续使用，以加工出完整的螺纹。

G	DIN 5157	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■

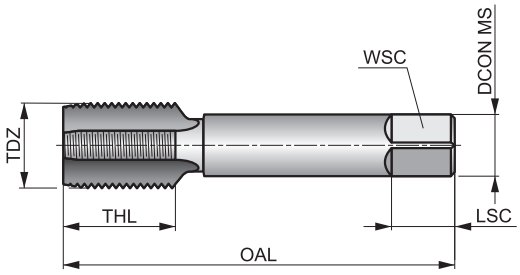
N3.3	N4.2	N4.3
■	■	■

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E1191/8N09	1/8	28	9.73	63.0	15	7.00	5.50	3	8.80
E1191/4N09	1/4	19	13.16	70.0	16	11.00	9.00	4	11.80
E1193/8N09	3/8	19	16.66	70.0	16	12.00	9.00	4	15.25
E1191/2N09	1/2	14	20.96	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E1195/8N09	5/8	14	22.91	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E1193/4N09	3/4	14	26.44	90.0	22	20.00	16.00	4	24.50
E1197/8N09	7/8	14	30.20	90.0	22	22.00	18.00	6	28.25
E1191N09	1″	11	33.25	100.0	25	25.00	20.00	6	30.75
E1191.1/8N09	1.1/8	11	37.90	125.0	40	28.00	22.00	6	35.00
E1191.1/4N09	1.1/4	11	41.91	125.0	40	32.00	24.00	6	39.50
E1191.1/2N09	1.1/2	11	47.80	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E1191.3/4N09	1.3/4	11	53.75	140.0	40	40.00	32.00	6	51.00
E1192N09	2″	11	59.61	160.0	40	45.00	35.00	6	57.00
E1192.1/2N09	2.1/2	11	75.18	160.0	40	50.00	39.00	6	72.50
E1193N09	3″	11	87.88	160.0	40	50.00	39.00	8	85.50

E547

DORMER

HSS手用直槽丝锥G(BSP), ISO标准
多功能刀具，适合于手用和机用攻丝，直槽设计适用于通孔和盲孔。可提供NO1锥形导程丝锥用于短通孔，NO2二道导程用于较深的通孔，NO3底丝导程用于盲孔。 同样，套装NO7带有二道导程和底丝导程丝锥。



G	ISO 2284	Normal
	1.5×D	HSS
	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	◪17	◪10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E5471/8N01	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	8.00	9	4	8.80
E5471/8N02	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N03	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/4N01	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N02	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N03	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5473/8N01	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N02	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N03	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5471/2N01	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N02	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N03	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5475/8N01	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N02	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N03	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N07	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5473/4N01	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N02	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N03	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5477/8N01	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N02	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N03	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5471N01	1″	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75

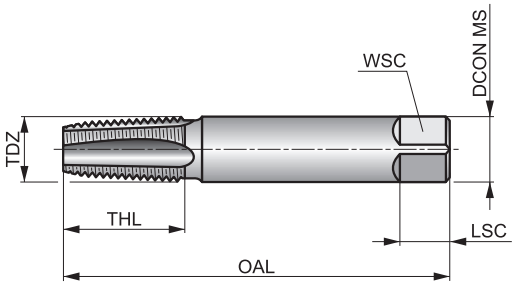
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5471N02	1″	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471N03	1″	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471.1/4N01	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N02	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N03	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/2N01	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N02	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N03	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5472N01	2″	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N02	2″	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N03	2″	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00

E550

DORMER

HSS直槽系列手用丝锥, Rc(BSPT), ISO标准
手用攻丝坚硬材料的理想选择。 直槽设计使其成为通孔和盲孔的首选。可作为单个精加工丝锥或一组两个系列丝锥使用，应按照型号连续使用，以加工出完整的螺纹。

Rc	ISO 2284	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪5	◪4	◪5	◪4	◪5
M3.2	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**
◪4	◪3	◪3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6	◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5
N1.3	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**	**N4.3**					
◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5	◪3					

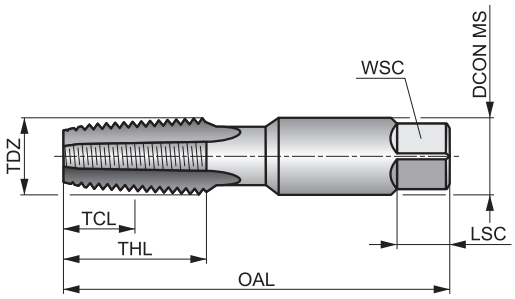
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E5501/8	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/4	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5501/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5503/8	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5503/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5501/2	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5501/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5503/4	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5503/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5501	1″	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	5	30.00
E5501.1/4	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	5	38.50
E5501.1/2	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	7	44.50
E5502	2″	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	7	56.00

E710

DORMER

HSS直槽系列手用丝锥, NPT, ANSI标准
手用攻丝坚硬材料的理想选择。 直槽设计使其成为通孔和盲孔的首选。可作为单个精加工丝锥或一组两个系列丝锥使用，应按照型号连续使用，以加工出完整的螺纹。

NPT	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

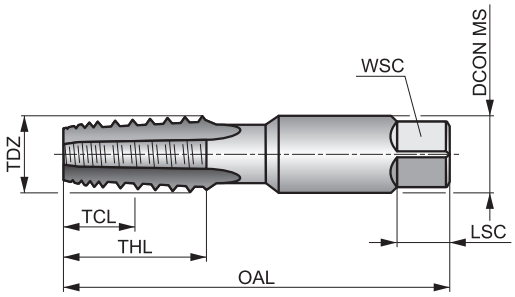
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	TCL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7101/16N03	1/16	27	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.30
E7101/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/8N07	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7101/4N07	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7103/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7103/8N07	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7101/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7101/2N07	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7103/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7103/4N07	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7101	1″	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7101.1/4	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.30	25.00	24	5	38.00
E7101.1/2	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00
E7102	2″	11.5	60.33	145.0	43	26.60	47.60	35.70	29	7	56.00

E711

DORMER

HSS直槽跳牙手用丝锥, NPT, ANSI标准
多功能的刀具，适用于机用攻丝和手用攻丝。 跳牙螺纹可减少切屑楔入对切入和退出旋转时的破坏作用，并减少摩擦，允许更好的润滑，并为切屑的通过留出更多空间。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

NPT	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
◪7	◪7	■8	◪6	■5	◪4	◪4	■4	■3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

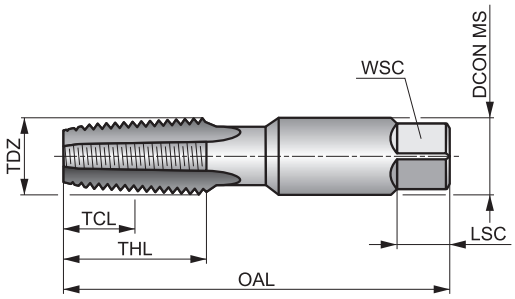
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	TCL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7111/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	5	8.50
E7111/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	5	11.00
E7113/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	5	14.50
E7111/2	1/2	14	21.33	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	5	18.00
E7113/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7111	1″	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7111.1/2	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00

E721

DORMER

HSS手用直槽丝锥,TiN涂层, NPT, ANSI标准
多功能刀具，既适用于机用攻丝，也适用于手用攻丝，具有直槽设计和底丝导程，用于盲孔和通孔。 TiN涂层可改善性能并延长刀具寿命。

NPT	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
TiN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3
◪12	◪13	■13	◪12	■11	◪9	◪7	■6	◪4	■5	◪3	■12	■9	■7
K2.1	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**
■12	■10	■11	■8	■10	■8	■11	■9	◪10	◪17	◪15	■11	■19	■11
N3.3	**N4.2**	**N4.3**											
◪6	◪7	◪5											

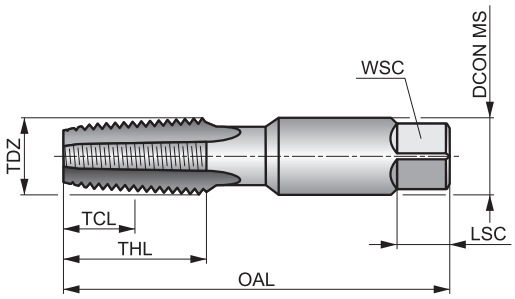
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	TCL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7211/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7211/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7213/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7211/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7213/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7211	1″	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00

E712

DORMER

HSS手用直槽丝锥, NPTF, ANSI标准
多功能刀具，既适用于机用攻丝，也适用于手用攻丝，具有直槽设计和底丝导程，用于盲孔和通孔。光亮表面可以加工更精确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。

NPTF	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

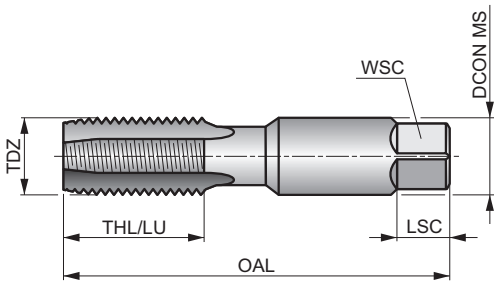
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	TCL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7121/16	1/16	27	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.20
E7121/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.40
E7121/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	10.90
E7123/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.25
E7121/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	17.75
E7123/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7121	1″	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7121.1/4	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.40	24.90	23	5	37.75

E709

DORMER

HSS机用直槽丝锥, NPSF, ANSI标准
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。

NPSF	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

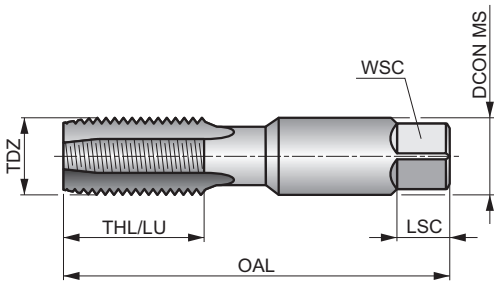
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LU (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7091/8	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7091/4	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7093/8	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7091/2	1/2	14	21.34	100.0	35	–	17.50	13.10	16	4	18.25
E7093/4	3/4	14	26.67	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	23.50

E720

DORMER

HSS机用直槽丝锥表面TiN涂层, NPSF, ANSI标准
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。TiN涂层可改善性能并延长刀具寿命。

NPSF	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
TiN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3
◪8	◪9	■9	◪7	■6	◪5	◪4	■4	◪3	■3	◪2	■12	■9	■7
K2.1	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**
■12	■10	■11	■8	■10	■8	■11	■9	◪10	◪17	◪15	■11	■19	■11
N3.3	**N4.2**	**N4.3**											
◪6	◪7	◪5											

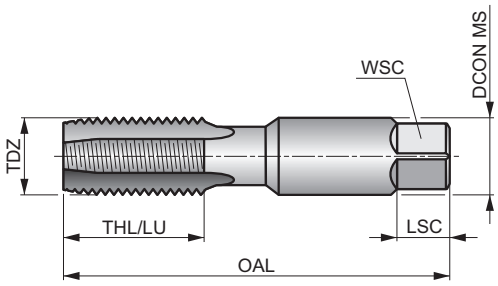
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7201/8N03	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7201/4N03	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7203/8N03	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7201/2N03	1/2	14	21.34	100.0	35	–	17.50	13.10	13	4	18.25
E7203/4N03	3/4	14	26.67	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	23.50

E708

DORMER

HSS机用直槽丝锥, NPSM, ANSI标准
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。

NPSM	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪6	◪4	◪3	◪7	◪6
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LU (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7081/8	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	9.10
E7081/4	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	12.00
E7083/8	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	15.50
E7081/2	1/2	14	21.33	100.0	35	–	17.50	13.10	16	4	19.00
E7083/4	3/4	14	26.67	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	24.50
E7081	1″	11.5	33.40	115.0	43	–	28.60	21.40	21	5	30.50

螺纹形式(THFT)	M	EGM	EGM	M	UNC	UNF	NPT	M				
基本标准组(BSG)	DIN 357	ISO DORMER	ISO DORMER	ISO DORMER	DIN DORMER	DIN DORMER	ANSI	ISO DORMER				
螺纹公差等级(TCTR)	6H	6H	6H	6H	2B	Medium	Normal	6H				
螺纹加工应用												
有用长度直径比(ULDR)	2×D	1.5×D	2×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D				
材料代码(BMC)	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS				
丝锥倒锥类型(TCS)	C 2-3 D 18-20	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3		C 2-3				
槽型(FDC)												
容屑槽螺旋角(FHA)			λ 40°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 27°	λ 30°				
旋向(切削方向)	R	R	R	R	R	R	R	R				
涂层	Bright	Bright	Bright	ST	ST	ST	Bright	ST				
产品系列代码	E303	E620	E621	E650	E651	E654	E653	L126				
PSF切削直径范围	M3 – M20	M3 – M16	M3 – M16	M3 – M16	No.6 – 5/8	No.8 – 5/8	1/8 – 1"	Set				
	80	81	82	83	84	85	86	87				
P	P1	■	■	■	■	■	■	■				
	P2	◪	■	■	◪	◪	◪	◪				
	P3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪				
	P4	◪	◪	◪								
M	M1											
	M2											
	M3											
	M4											
K	K1	◪	◪									
	K2	◪	◪									
	K3	◪	◪									
	K4	◪	◪									
	K5	◪	◪									
N	N1	◪	◪		◪	◪	◪	◪				
	N2	◪	◪	◪								
	N3	◪	◪		◪	◪	◪	◪				
	N4	◪	◪		◪	◪	◪	◪				
	N5											
S	S1											
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

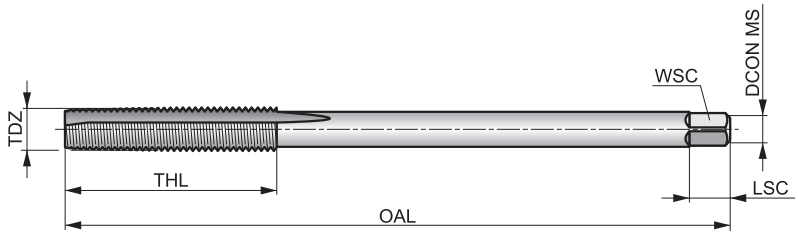
■推荐使用 ◪可以使用

E303

DORMER

HSS-E直槽螺母公制丝锥, DIN标准
专为常规攻丝机的高效小批量生产而设计，使用超长锥度NO1来减小扭矩，或者使用短底丝导程NO3来减少循环时间。

M	DIN 357	6H
	2×D	HSS-E
C 2-3 D 18-20		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
9	10	10	7	6	5	6	5	4	11	8	6	11	9

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
10	7	9	7	10	8	7	10	9	6	16	9	5

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E303M3NO1	3	0.50	70.0	22	2.20	2.10	5	3	2.50
E303M4NO1	4	0.70	90.0	25	2.80	2.10	5	3	3.30
E303M5NO1	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M5NO3	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M6NO1	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M6NO3	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M8NO1	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M8NO3	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M10NO1	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M10NO3	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M12NO1	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M12NO3	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M14NO1	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M14NO3	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M16NO1	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M16NO3	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M20NO1	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50
E303M20NO3	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50

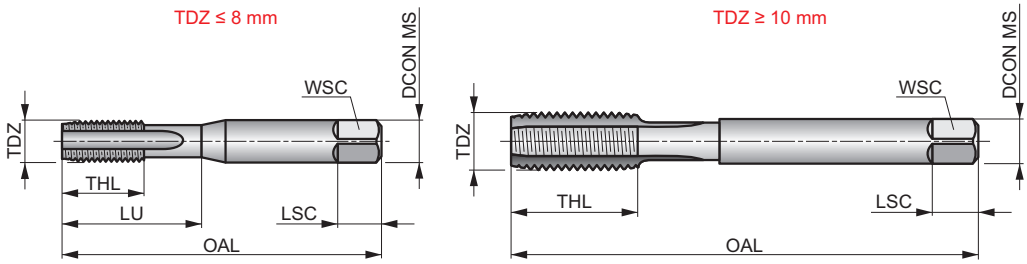
E620

DORMER

HSS机用直槽丝锥,公制螺纹丝套, ISO标准

通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。光亮表面可以为螺纹丝套加工出更准确，更清洁的螺纹。这些螺纹丝套旋入此丝锥加工的螺纹孔中，以加固原始螺纹或修复损坏的螺纹。

EGM	ISO DORMER	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■7	■7	■8	■6	■5	◪4	■4	◪4	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	■17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E620M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E620M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E620M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E620M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	29.00
E620M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	32.00
E620M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E620M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E620M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–

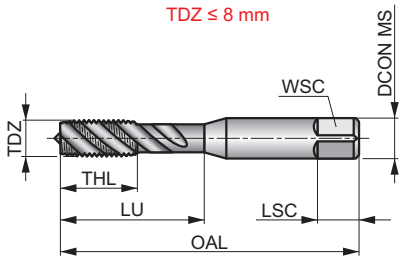
E621

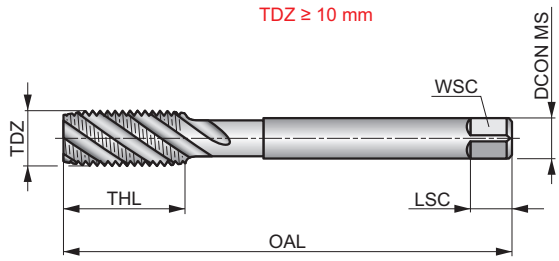
DORMER

HSS 机用螺旋槽丝锥,公制螺纹丝套, ISO标准

带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。可提供光亮的表面光洁度，以加工出更准确，更干净的螺纹，这些螺纹丝套旋入此丝锥加工的螺纹孔中，以加固原始螺纹或修复损坏的螺纹。

EGM	ISO DORMER	6H
	2×D	HSS
C 2-3		λ 40°
R	Bright	





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■10	■11	■13	■8	■7	◪6	■7	◪5	◪4	◪5	◪12	◪10	◪8

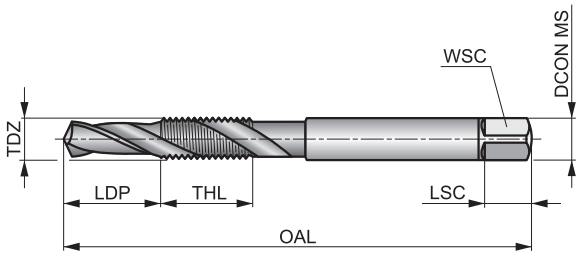
Product	TDZ	TP (mm)	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E621M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E621M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E621M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E621M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	31.00
E621M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	34.00
E621M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E621M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	–
E621M14	14	2.00	16.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	14.50	–
E621M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	16.50	–

E650

DORMER

HSS钻攻一体复合 30° 螺旋槽丝锥, 公制, ISO标准
一次同时使用钻头和丝锥以加工螺纹。这大大减少了使用手持式电动工具时加工螺纹所需要的时间。不需要更换丝锥扳手或工具。蒸汽回火表面的可保留切削液，并提供更平顺的加工。

M	ISO DORMER	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		λ 30°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	◪ 18	◪ 15	◪ 12	◪ 14	◪ 9	◪ 20	◪ 15	◪ 25

该系列产品有套装提供，请参见L126

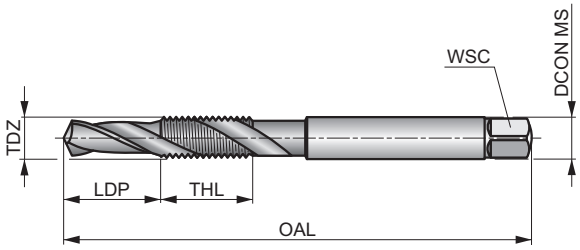
Product	TDZ	TP (mm)	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LDP (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF
E650M3	3	0.50	2.50	56.0	10	6.00	3.15	2.50	5	2
E650M4	4	0.70	3.30	65.0	12	8.00	4.00	3.15	6	2
E650M5	5	0.80	4.20	69.0	15	10.00	5.00	4.00	7	2
E650M6	6	1.00	5.00	84.0	18	12.00	6.30	5.00	8	2
E650M8	8	1.25	6.80	96.0	21	16.00	8.00	6.30	9	2
E650M10	10	1.50	8.50	108.0	22	20.00	10.00	8.00	11	2
E650M12	12	1.75	10.20	113.0	29	24.00	9.00	7.10	10	2
E650M14	14	2.00	12.00	123.0	30	28.00	11.20	9.00	12	2
E650M16	16	2.00	14.00	134.0	32	32.00	12.50	10.00	13	2

E651

DORMER

HSS钻攻一体复合30° 螺旋槽丝锥, UNC, DIN标准
一次同时使用钻头和丝锥以加工螺纹。这大大减少了使用手持式电动工具时加工螺纹所需要的时间。不需要更换丝锥扳手或工具。蒸汽回火表面的可保留切削液，并提供更平顺的加工。

UNC	DIN DORMER	2B
	1.5×D	HSS
C 2-3		λ 30°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	◪ 18	◪ 15	◪ 12	◪ 14	◪ 9	◪ 20	◪ 15	◪ 25

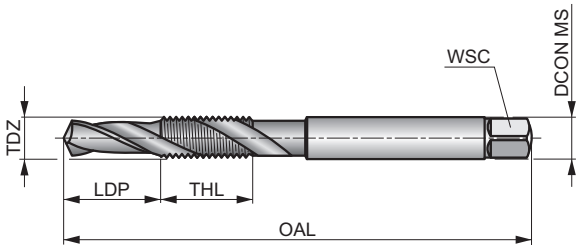
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LDP (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF
E6516-32	6	32	2.85	56.9	12	6.00	3.50	2.90	2
E6518-32	8	32	3.50	64.0	12	8.00	4.50	3.55	2
E65110-24	10	24	3.90	72.0	15	10.00	5.00	4.00	2
E65112-24	12	24	4.50	77.0	15	11.00	5.60	4.50	2
E6511/4	1/4	20	5.10	83.0	17	13.00	6.30	5.00	2
E6515/16	5/16	18	6.60	94.0	21	16.00	8.00	6.30	2
E6513/8	3/8	16	8.00	107.0	23	19.00	10.00	8.00	2
E6517/16	7/16	14	9.40	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2
E6511/2	1/2	13	10.80	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2
E6515/8	5/8	11	13.50	134.0	31	32.50	12.50	10.00	2

E654

DORMER

HSS钻攻一体复合30° 螺旋槽丝锥, UNF, DIN标准
一次同时使用钻头和丝锥以加工螺纹。这大大减少了使用手持式电动工具时加工螺纹所需要的时间。不需要更换丝锥扳手或工具。蒸汽回火表面的可保留切削液，并提供更平顺的加工。

UNF	DIN DORMER	Medium
	1.5×D	HSS
C 2-3		λ 30°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	◪ 18	◪ 15	◪ 12	◪ 14	◪ 9	◪ 20	◪ 15	◪ 25

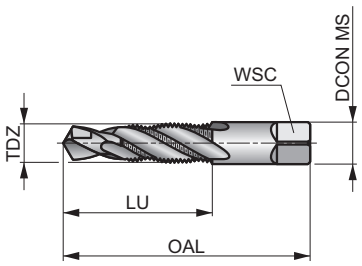
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LDP (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF
E6548-36	8	36	3.50	64.0	13	8.00	4.50	3.55	2
E65410-32	10	32	4.10	72.0	16	10.00	5.00	4.00	2
E65412-28	12	28	4.70	77.0	17	11.00	5.60	4.50	2
E6541/4	1/4	28	5.50	83.0	19	13.00	6.30	5.00	2
E6545/16	5/16	24	6.90	94.0	22	16.00	8.00	6.30	2
E6543/8	3/8	24	8.50	104.0	24	19.00	10.00	8.00	2
E6547/16	7/16	20	9.90	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2
E6541/2	1/2	20	11.50	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2
E6545/8	5/8	18	14.50	134.0	32	32.00	12.50	10.00	2

E653

DORMER

HSS钻攻一体复合27° 螺旋槽丝锥, NPT, ANSI标准
钻头和丝锥的组合，可一次完成钻孔和螺纹。这大大减少了使用手持式电动工具时加工螺纹所需要的时间。不需要使用丝锥扳手或更换工具。表面光亮处理，防止材料粘在刀刃上。

NPT	ANSI	Normal
	1.5×D	HSS
	λ 27°	R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	◪ 18	◪ 15	◪ 12	◪ 14	◪ 9	◪ 20	◪ 15	◪ 25

Product	TDZ	TPI	TD (inch)	OAL (inch)	LU (inch)	DCON MS (inch)	WSC (inch)	NOF
E6531/8	1/8	27	0.335	2.7/8	3/4	0.437	0.328	4
E6531/4	1/4	18	0.433	3.5/16	1.1/16	0.562	0.421	4
E6533/8	3/8	18	0.571	3.1/2	1.1/16	0.700	0.531	4
E6531/2	1/2	14	0.709	4.3/8	1.3/8	0.687	0.515	4
E6533/4	3/4	14	0.905	4.9/16	1.3/8	0.906	0.679	6
E6531	1″	11.5	1.142	5.3/8	1.3/4	1.125	0.843	6

L126

DORMER

HSS 钻攻一体复合 30° 螺旋槽丝锥, 6件套, 公制, ISO标准
金属盒内含六个钻攻丝锥，可以一次就加工出螺纹。这大大减少了使用手持式电动工具时加工螺纹所需要的时间。不需要更换丝锥扳手或工具。蒸汽回火表面的可保留切削液，并提供更平顺的加工。

M	ISO DORMER	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		λ 30°
R	ST	

Nr. =套装的编号,A=套件中的型号, B=套件中的数量, C=套装丝锥型号

Product	Nr.	A	B	C
L126650	650	E650	6	E650M4, E650M5, E650M6, E650M8, E650M10, E650M12

螺纹形式(THFT)	M	MF	UNC	UNF	G	M	M	MF	G
基本标准组(BSG)	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382
螺纹公差等级(TCTR)						6g	6g	6g	Class A
板牙倒锥与节距比(DCPR)	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP
材料代码(BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
旋向(切削方向)	R	R	R	R	R	R	R	R	R
涂层	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
产品系列代码	F300	F310	F320	F330	F370	F202	F302	F312	F272
PSF切削直径范围	M2 – M36	M3 – M30	No.4 – 1.1/4	No.4 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	M3 – M36	M3 – M36	M8 – M24	1/8 – 1.1/2
	90	91	92	93	94	95	96	97	98
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	P4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	M3									
	M4									
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4									
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N5									
S	S1									
	S2									
	S3									
	S4									
H	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

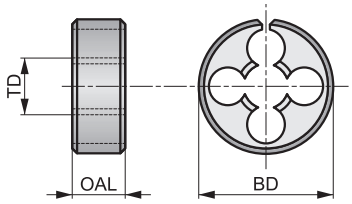
■推荐使用 ◪可以使用

F300

DORMER

HSS 手用可调节板牙 公制, 右手

可调节板牙，多道工序手工加工外螺纹，每道工序均可调整。通过拧紧支架，可以实现不同等级的螺纹配合——紧配合、常规配合或松配合。稍微拧紧支架，可以用来清理或加工部分螺纹。



M	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

该系列产品有丝锥套装提供。请参阅L120

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M2X13/16	2.00	0.40	13/16	1/4
F300M2.5X13/16	2.50	0.45	13/16	1/4
F300M3X13/16	3.00	0.50	13/16	1/4
F300M3.5X13/16	3.50	0.60	13/16	1/4
F300M4X13/16	4.00	0.70	13/16	1/4
F300M5X13/16	5.00	0.80	13/16	1/4
F300M6X13/16	6.00	1.00	13/16	1/4
F300M6X1	6.00	1.00	1″	3/8
F300M7X13/16	7.00	1.00	13/16	1/4
F300M7X1	7.00	1.00	1″	3/8
F300M8X1	8.00	1.25	1″	3/8
F300M8X1.5/16	8.00	1.25	1.5/16	7/16
F300M9X1	9.00	1.25	1″	3/8
F300M9X1.5/16	9.00	1.25	1.5/16	7/16

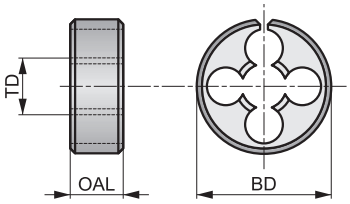
Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M10X1	10.00	1.50	1″	3/8
F300M10X1.5/16	10.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M11X1.5/16	11.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M12X1.5/16	12.00	1.75	1.5/16	7/16
F300M14X1.5/16	14.00	2.00	1.5/16	7/16
F300M16X1.1/2	16.00	2.00	1.1/2	1/2
F300M18X1.1/2	18.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M20X1.1/2	20.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M22X2	22.00	2.50	2″	5/8
F300M24X2	24.00	3.00	2″	5/8
F300M27X3	27.00	3.00	3″	7/8
F300M30X3	30.00	3.50	3″	7/8
F300M36X3	36.00	4.00	3″	7/8

F310

DORMER

HSS 手用可调节板牙公制细牙, 右手

可调节板牙，多道工序手工加工外螺纹，每道工序均可调整。通过拧紧支架，可以实现不同等级的螺纹配合——紧配合、常规配合或松配合。稍微拧紧支架，可以用来清理或加工部分螺纹。



MF	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	◪5	■11

K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10

N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M3X.35X13/16	3.00	0.35	13/16	1/4
F310M4X.5X13/16	4.00	0.50	13/16	1/4
F310M4X.75X13/16	4.00	0.75	13/16	1/4
F310M5X.5X13/16	5.00	0.50	13/16	1/4
F310M5X.9X13/16	5.00	0.90	13/16	1/4
F310M6X.75X13/16	6.00	0.75	13/16	1/4
F310M8X.75X1	8.00	0.75	1″	3/8
F310M8X1.0X1	8.00	1.00	1″	3/8
F310M9X1.0X1	9.00	1.00	1″	3/8
F310M10X.75X1	10.00	0.75	1″	3/8
F310M10X1.0X1	10.00	1.00	1″	3/8
F310M10X1.25X1	10.00	1.25	1″	3/8
F310M10X1.25X1.5/16	10.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M12X1.0X1.5/16	12.00	1.00	1.5/16	7/16
F310M12X1.25X1.5/16	12.00	1.25	1.5/16	7/16

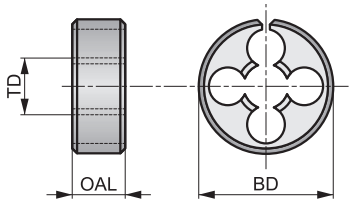
Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M12X1.5X1.5/16	12.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M14X1.25X1.5/16	14.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M14X1.5X1.5/16	14.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M16X1.0X1.1/2	16.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M16X1.5X1.1/2	16.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M18X1.5X1.1/2	18.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M20X1.0X1.1/2	20.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M20X1.5X2	20.00	1.50	2″	5/8
F310M20X2.0X1.1/2	20.00	2.00	1.1/2	1/2
F310M22X1.5X2	22.00	1.50	2″	5/8
F310M24X1.5X2	24.00	1.50	2″	5/8
F310M24X2.0X2	24.00	2.00	2″	5/8
F310M25X1.5X2	25.00	1.50	2″	5/8
F310M27X2.0X2.1/4	27.00	2.00	2.1/4	11/16
F310M30X2.0X2.1/4	30.00	2.00	2.1/4	11/16

F320

DORMER

HSS 手用可调节板牙 UNC, 右手

可调节板牙，多道工序手工加工外螺纹，每道工序均可调整。通过拧紧支架，可以实现不同等级的螺纹配合——紧配合、常规配合或松配合。稍微拧紧支架，可以用来清理或加工部分螺纹。



UNC	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

该系列产品有丝锥套装提供。请参阅L120

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F3204-40X13/16	4	40	2.85	13/16	1/4
F3205-40X13/16	5	40	3.18	13/16	1/4
F3206-32X13/16	6	32	3.51	13/16	1/4
F3208-32X13/16	8	32	4.17	13/16	1/4
F3208-32X1	8	32	4.17	1″	3/8
F32010-24X13/16	10	24	4.83	13/16	1/4
F32010-24X1	10	24	4.83	1″	3/8
F32012-24X13/16	12	24	5.49	13/16	1/4
F3201/4X13/16	1/4	20	6.35	13/16	1/4
F3201/4X1	1/4	20	6.35	1″	3/8
F3201/4X1.5/16	1/4	20	6.35	1.5/16	7/16
F3201/4X1.1/2	1/4	20	6.35	1.1/2	1/2
F3205/16X1	5/16	18	7.94	1″	3/8
F3205/16X1.1/2	5/16	18	7.94	1.1/2	1/2
F3203/8X1	3/8	16	9.53	1″	3/8
F3203/8X1.5/16	3/8	16	9.53	1.5/16	7/16

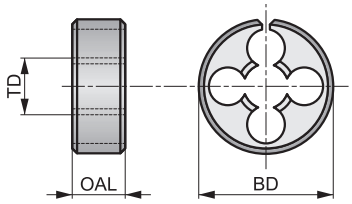
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F3203/8X1.1/2	3/8	16	9.53	1.1/2	1/2
F3207/16X1.5/16	7/16	14	11.11	1.5/16	7/16
F3207/16X1.1/2	7/16	14	11.11	1.1/2	1/2
F3201/2X1.5/16	1/2	13	12.70	1.5/16	7/16
F3201/2X1.1/2	1/2	13	12.70	1.1/2	1/2
F3201/2X2	1/2	13	12.70	2″	5/8
F3209/16X1.1/2	9/16	12	14.29	1.1/2	1/2
F3205/8X1.1/2	5/8	11	15.88	1.1/2	1/2
F3205/8X2	5/8	11	15.88	2″	5/8
F3203/4X1.1/2	3/4	10	19.05	1.1/2	1/2
F3203/4X2	3/4	10	19.05	2″	5/8
F3207/8X2	7/8	9	22.23	2″	5/8
F3201X2	1″	8	25.40	2″	5/8
F3201.1/8X3	1.1/8	7	28.58	3″	7/8
F3201.1/4X3	1.1/4	7	31.75	3″	7/8

F330

DORMER

HSS 手用可调节板牙 UNF, 右手

可调节板牙，多道工序手工加工外螺纹，每道工序均可调整。通过拧紧支架，可以实现不同等级的螺纹配合——紧配合、常规配合或松配合。稍微拧紧支架，可以用来清理或加工部分螺纹。



UNF	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

该系列产品有丝锥套装提供。请参阅L120

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F3304-48X13/16	4	48	2.85	13/16	1/4
F3305-44X13/16	5	44	3.18	13/16	1/4
F3306-40X13/16	6	40	3.51	13/16	1/4
F3308-36X13/16	8	36	4.17	13/16	1/4
F33010-32X13/16	10	32	4.83	13/16	1/4
F33010-32X1	10	32	4.83	1″	3/8
F33012-28X13/16	12	28	5.49	13/16	1/4
F3301/4X13/16	1/4	28	6.35	13/16	1/4
F3301/4X1	1/4	28	6.35	1″	3/8
F3301/4X1.1/2	1/4	28	6.35	1.1/2	1/2
F3305/16X1	5/16	24	7.94	1″	3/8
F3305/16X1.5/16	5/16	24	7.94	1.5/16	7/16
F3305/16X1.1/2	5/16	24	7.94	1.1/2	1/2
F3303/8X1	3/8	24	9.53	1″	3/8
F3303/8X1.5/16	3/8	24	9.53	1.5/16	7/16
F3303/8X1.1/2	3/8	24	9.53	1.1/2	1/2

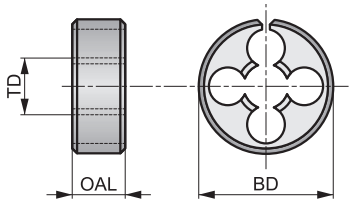
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F3307/16X1	7/16	20	11.11	1″	3/8
F3307/16X1.5/16	7/16	20	11.11	1.5/16	7/16
F3307/16X1.1/2	7/16	20	11.11	1.1/2	1/2
F3301/2X1.5/16	1/2	20	12.70	1.5/16	7/16
F3301/2X1.1/2	1/2	20	12.70	1.1/2	1/2
F3309/16X1.5/16	9/16	18	14.29	1.5/16	7/16
F3309/16X1.1/2	9/16	18	14.29	1.1/2	1/2
F3305/8X1.1/2	5/8	18	15.88	1.1/2	1/2
F3305/8X2	5/8	18	15.88	2″	5/8
F3303/4X1.1/2	3/4	16	19.05	1.1/2	1/2
F3303/4X2	3/4	16	19.05	2″	5/8
F3307/8X2	7/8	14	22.23	2″	5/8
F3301X2	1″	12	25.40	2″	5/8
F3301.1/8X3	1.1/8	12	28.58	3″	7/8
F3301.1/4X3	1.1/4	12	31.75	3″	7/8
F3301.1/2X3	1.1/2	12	38.10	3″	7/8

F370

DORMER

HSS 手用可调节板牙G(BSP)右手

可调节板牙，多道工序手工加工外螺纹，每道工序均可调整。通过拧紧支架，可以实现不同等级的螺纹配合——紧配合、常规配合或松配合。稍微拧紧支架，可以用来清理或加工部分螺纹。



G	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

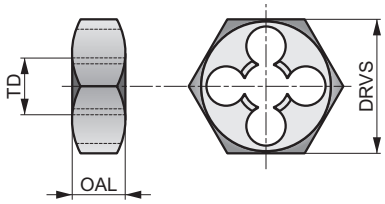
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F3701/8X1	1/8	28	9.73	1″	3/8
F3701/4X1.5/16	1/4	19	13.16	1.5/16	7/16
F3703/8X1.1/2	3/8	19	16.66	1.1/2	1/2
F3701/2X2	1/2	14	20.96	2″	5/8
F3705/8X2	5/8	14	22.91	2″	5/8
F3703/4X2	3/4	14	26.44	2″	5/8
F3707/8X2.1/4	7/8	14	30.20	2.1/4	11/16
F3701X2.1/4	1″	11	33.25	2.1/4	11/16
F3701.1/4X3	1.1/4	11	41.91	3″	7/8
F3701.1/2X4	1.1/2	11	47.80	4″	1″

F202

DORMER

HSS公制螺母式板牙, 右手
六角板牙旨用于修复或清除损坏的外螺纹，通过手工重新加工出原来的螺纹。用板牙扳手将板牙放在需要套牙的工作部位进行旋转，这样就可以在难以进入的位置上使用。



M	DIN 382	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

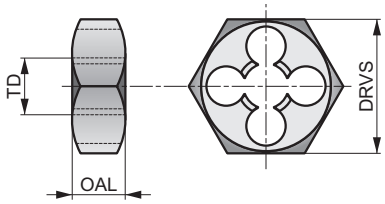
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (mm)	OAL (mm)
F202M3	3.00	0.50	19.00	5.0
F202M4	4.00	0.70	19.00	5.0
F202M5	5.00	0.80	19.00	7.0
F202M6	6.00	1.00	19.00	7.0
F202M8	8.00	1.25	22.00	9.0
F202M10	10.00	1.50	27.00	11.0
F202M12	12.00	1.75	36.00	14.0
F202M14	14.00	2.00	36.00	14.0
F202M16	16.00	2.00	41.00	18.0
F202M18	18.00	2.50	41.00	18.0
F202M20	20.00	2.50	41.00	18.0
F202M22	22.00	2.50	50.00	22.0
F202M24	24.00	3.00	50.00	22.0
F202M27	27.00	3.00	60.00	25.0
F202M30	30.00	3.50	60.00	25.0
F202M36	36.00	4.00	60.00	25.0

F302

DORMER

HSS公制螺母式板牙, 右手
六角板牙旨用于修复或清除损坏的外螺纹，通过手工重新加工出原来的螺纹。用板牙扳手将板牙放在需要套牙的工作部位进行旋转，这样就可以在难以进入的位置上使用。



M	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

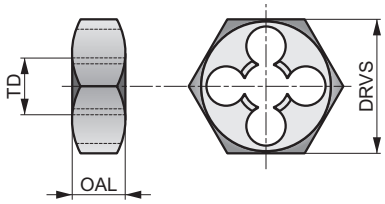
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.2	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (inch)	OAL (inch)
F302M3	3.00	0.50	0.7100	1/4
F302M4	4.00	0.70	0.7100	1/4
F302M5	5.00	0.80	0.7100	1/4
F302M6	6.00	1.00	0.7100	1/4
F302M7	7.00	1.00	0.8200	5/16
F302M8	8.00	1.25	0.8200	5/16
F302M10	10.00	1.50	0.9200	3/8
F302M11	11.00	1.50	1.0100	7/16
F302M12	12.00	1.75	1.1000	1/2
F302M14	14.00	2.00	1.3000	5/8
F302M16	16.00	2.00	1.3000	5/8
F302M18	18.00	2.50	1.4800	11/16
F302M20	20.00	2.50	1.4800	11/16
F302M22	22.00	2.50	1.6700	13/16
F302M24	24.00	3.00	2.0500	15/16
F302M27	27.00	3.00	2.2200	1.1/16
F302M30	30.00	3.50	2.2200	1.1/16
F302M33	33.00	3.50	2.5800	1.1/8
F302M36	36.00	4.00	2.7600	1.1/4

F312

DORMER

HSS公制螺母式板牙细牙, 右手
六角板牙旨用于修复或清除损坏的外螺纹，通过手工重新加工出原来的螺纹。用板牙扳手将板牙放在需要套牙的工作部位进行旋转，这样就可以在难以进入的位置上使用。



MF	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

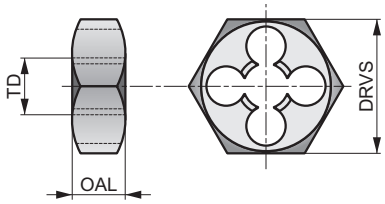
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (inch)	OAL (inch)
F312M8X.75	8.00	0.75	0.8200	5/16
F312M8X1.0	8.00	1.00	0.8200	5/16
F312M10X1.0	10.00	1.00	0.9200	3/8
F312M10X1.25	10.00	1.25	0.9200	3/8
F312M12X1.0	12.00	1.00	1.0100	7/16
F312M12X1.25	12.00	1.25	1.0100	7/16
F312M12X1.5	12.00	1.50	1.0100	7/16
F312M14X1.5	14.00	1.50	1.3000	5/8
F312M16X1.5	16.00	1.50	1.3000	5/8
F312M18X1.5	18.00	1.50	1.4800	11/16
F312M20X1.5	20.00	1.50	1.4800	11/16
F312M22X1.5	22.00	1.50	1.6700	13/16
F312M24X1.5	24.00	1.50	2.0500	15/16
F312M24X2.0	24.00	2.00	2.0500	15/16

F272

DORMER

HSS右手螺母式板牙G(BSP)
六角板牙旨用于修复或清除损坏的外螺纹，通过手工重新加工出原来的螺纹。用板牙扳手将板牙放在需要套牙的工作部位进行旋转，这样就可以在难以进入的位置上使用。



G	DIN 382	Class A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	DRVS (mm)	OAL (mm)
F2721/8	1/8	28	9.73	27.00	11.0
F2721/4	1/4	19	13.16	36.00	10.0
F2723/8	3/8	19	16.66	41.00	14.0
F2721/2	1/2	14	20.96	41.00	14.0
F2723/4	3/4	14	26.44	60.00	18.0
F2721	1″	11	33.25	60.00	18.0
F2721.1/4	1.1/4	11	41.91	70.00	20.0
F2721.1/2	1.1/2	11	47.80	85.00	22.0

螺纹形式(THFT)		M									
基本标准组(BSG)		DIN 352									
螺纹公差等级(TCTR)		6H									
螺纹加工应用											
有用长度直径比(ULDR)		1.5×D									
材料代码(BMC)		HSS									
丝锥倒锥类型(TCS)		C 2-3									
槽型(FDC)											
容屑槽螺旋角(FHA)											
旋向(切削方向)		R									
涂层		Bright									
产品系列代码		L119	L120	L110	L112						
PSF切削直径范围		Set	Set	16.00 – 4″	BT1 – No.7						
		100	101	102	102						
P	P1										
	P2										
	P3										
	P4										
M	M1										
	M2										
	M3										
	M4										
K	K1										
	K2										
	K3										
	K4										
	K5										
N	N1										
	N2										
	N3										
	N4										
	N5										
S	S1										
	S2										
	S3										
	S4										
H	H1										
	H2										
	H3										
	H4										

■推荐使用 ◪可以使用

L119

DORMER

M	DIN 352	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		R
Bright		

HSS直槽系列手用丝锥, 21件套, 公制, DIN标准
金属盒，按DIN标准装有七套系列手用丝锥。适用于手工攻丝坚硬材料。直槽设计，既适用于通孔，也适用于盲孔。每组三个系列丝锥应按照型号连续使用，以加工出完整的螺纹。

Nr. =套装的编号,A=套件中的型号, B=套件中的数量, C=套装丝锥型号

Product	Nr.	A	B	C
L11917	Nr.17	E100	21	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08

L120

DORMER

丝锥,板牙和 丝锥扳手的套装, 多种尺寸
适用于ISO公制 螺纹的螺纹套装。 包含多组手用或系列手用丝锥，板牙，丝锥扳手和板牙扳手，它们都放在一个带有提手和闩锁紧固件的金属盒中。

Nr. =套装的编号,A=套件中的数量, B=套件中的型号, C=套装中的直径

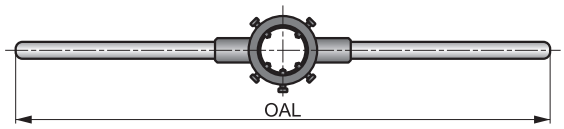
Product	Nr.	A	B	C
L12021	21	21	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12
			L112	L112N01.1/2, L112N03
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105
L12030	30	30	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08, E100M14N08, E100M16N08, E100M18N08, E100M20N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12, F100M14, F100M16, F100M18, F100M20
			L112	L112N01.1/2, L112N04
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105, L1106
L1202M	HS-2M	23	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M2.5N01, E500M2.5N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M3.5N01, E500M3.5N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M2.5X13/16, F300M3X13/16, F300M3.5X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L1204M	HS-4M	32	E500	E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M11N01, E500M11N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16, F300M10X1.5/16, F300M11X1.5/16, F300M12X1.5/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101.5/16
L1208M	HS-8M	17	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L12010M	HS-10M	27	E500	E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03
			F300	F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH
L12012M	HS-12M	35	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16
			L112	L112BT1, L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH, L1101.5/16
L12014M	HS-14M	34	E500	E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03, E500M14N01, E500M14N03, E500M16N01, E500M16N03, E500M18N01, E500M18N03, E500M20N01, E500M20N03
			F300	F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16, F300M14X1.5/16, F300M16X1.1/2, F300M18X1.1/2, F300M20X1.1/2
			L112	L112N03
			L110	L1101INCH, L1101.5/16, L1101.1/2

L110

DORMER

板牙扳手

板牙扳手是一个配件，可以方便地手动使用板牙并牢固地固定在金属环中，而两端的金属臂使板牙围绕工件旋转。L110系列具有广泛的适用范围，可容纳所有尺寸的圆形板牙。



该系列产品有丝锥和板牙套装提供。请参阅L120

Product	Nr.	OAL (mm)	Die BD × Die OAL (mm)
L1101	1″	160.0	16 × 5
L1102A	2a	200.0	20 × 5
L1102B	2b	200.0	20 × 7
L1103	3	224.0	25 × 9
L1104	4″	280.0	30 × 11
L1105	5	315.0	38 × 14
L1105F	5f	315.0	38 × 10
L1106	6	450.0	45 × 18
L1106F	6f	450.0	45 × 14
L1107	7	560.0	55 × 22
L1107F	7f	560.0	55 × 16
L1108	8	630.0	65 × 25
L1108F	8f	630.0	65 × 18

Product	Nr.	OAL (mm)	Die BD × Die OAL (mm)
L1109	9	800.0	75 × 30
L1109F	9f	800.0	75 × 20
L11010	10	900.0	90 × 36
L11010F	10f	900.0	90 × 22
L11013/16	–	200.0	13/16 × 1/4
L1101INCH	–	224.0	1 × 3/8
L1101.5/16	–	270.0	1.5/16 × 7/16
L1101.1/2	–	315.0	1.1/2 × 1/2
L1102INCH	–	560.0	2 × 5/8
L1102.1/4	–	560.0	2.1/4 × 11/16
L1103INCH	–	900.0	3 × 7/8
L1104INCH	–	1000.0	4 × 1

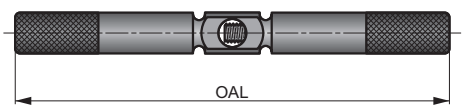
L112

DORMER

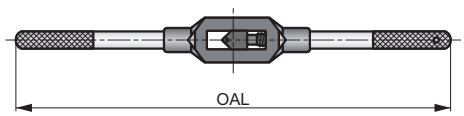
丝锥扳手

可调节，因此一个丝锥扳手可以用来固定几个不同尺寸的丝锥。丝锥的方形端插入扳手，然后拧紧以固定丝锥。旋转扳动扳手，以转动丝锥，孔内的丝锥就可以形成螺纹。

BT1-BT2



NO0-NO7



该系列产品有丝锥和板牙套装提供。请参阅L120

Product	Nr.	OAL (mm)	WSCN (mm)	WSCX (mm)	WSCN (inch)	WSCX (inch)	Tap Range (M)	Tap Range (Inch)
L112BT1	BT1	105.0	1.00	6.50	0.0394	0.2559	M1 – M8	No. 0 – 5/16
L112BT2	BT2	162.0	1.00	10.00	0.0394	0.3937	M1 – M14	No. 0 – 5/8
L112N00	No. 0	130.0	2.00	5.00	0.0787	0.1969	M1 – M5	No. 0 – 1/4
L112N01.1/2	No. 1.1/2	205.0	2.10	8.00	0.0827	0.3150	M2.2 – M12	No. 0 – 1/2
L112N03	No. 3	380.0	4.90	12.00	0.1929	0.4724	M5 – M20	5/16 – 3/4
L112N04	No. 4	500.0	5.50	16.00	0.2165	0.6299	M7 – M30	5/16 – 1″
L112N06	No. 6	1000.0	11.00	24.00	0.4331	0.9449	M18 – M42	3/4 – 1.1/2
L112N07	No. 7	1250.0	16.00	32.00	0.6299	1.2598	M27 – M48	1.1/8 – 2″

用于多用途制造的工具。
通常与普通机床和 CNC 一起使用。

螺纹形式(THFT)		M	M	M	M	M	MF	MF	MF	UNC	UNC	UNF	UNF	G	NPT
基本标准组(BSG)		DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	ISO 2283	DIN 374	DIN 371	DIN 374	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 374	DIN 5156	ANSI DORMER
螺纹公差等级(TCTR)		6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal
螺纹加工应用															
有用长度直径比(ULDR)		1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
材料代码(BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
丝锥倒锥类型(TCS)		A 6-8 C 2-3	A 6-8 C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
槽型(FDC)															
旋向(切削方向)		R	R	L	L	R	R	L	L	R	R	R	R	R	R
涂层		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
产品系列代码		E200	E250	E237	E251	E600	E268	E242	E290	E225	E275	E229	E278	E282	E714
PSF切削直径范围		M2 – M10	M3 – M52	M3 – M10	M12 – M24	M3 – M20	M4 – M50	M8 – M10	M12 – M24	No.4 – 1/4	5/16 – 1.1/2	No.2 – 1/4	5/16 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1"
		106	107	108	109	110	111	113	114	115	116	117	118	119	120
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■
	P4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
M	M1														
	M2														
	M3														
	M4														
K	K1	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	K5	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
N	N1	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	
	N2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■
	N4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	
	N5														
S	S1														
	S2														
	S3														
	S4														
H	H1														
	H2														
	H3														
	H4														

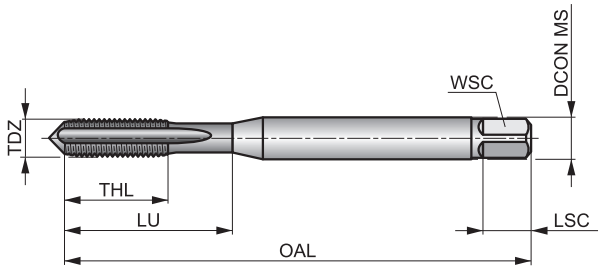
■推荐使用 ◪可以使用

E200

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥, 公制, DIN标准
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。加强柄增加了抗扭强度。

M	DIN 371	6H
	1.5×D	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.2**	
◪12	◪9	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E200M2 [1]	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E200M2.5 [1]	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E200M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

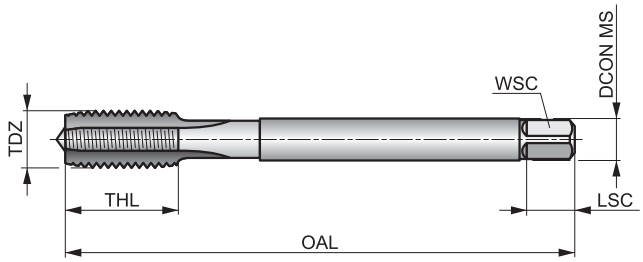
[1] HSS-E

E250

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥, 公制, DIN标准
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

M	DIN 376	6H
	1.5×D	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.2**	
◪12	◪9	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E250M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E250M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E250M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E250M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E250M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E250M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E250M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E250M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E250M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E250M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E250M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E250M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E250M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E250M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E250M33	33	3.50	180.0	50	25.00	20.00	23	4	29.50
E250M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00
E250M39	39	4.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	35.00
E250M42 [1]	42	4.50	200.0	60	32.00	24.00	27	4	37.50
E250M45 [1]	45	4.50	220.0	65	36.00	29.00	32	6	40.50
E250M48 [1]	48	5.00	250.0	70	36.00	29.00	32	6	43.00
E250M52 [1]	52	5.00	250.0	70	40.00	32.00	35	6	47.00

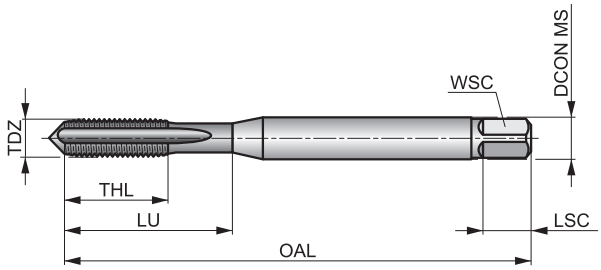
[1] HSS-E

E237

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥, 公制, DIN标准, 左手
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。加强柄增加了抗扭强度。

M	DIN 371	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		L
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.2**	
◪13	◪10	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8	

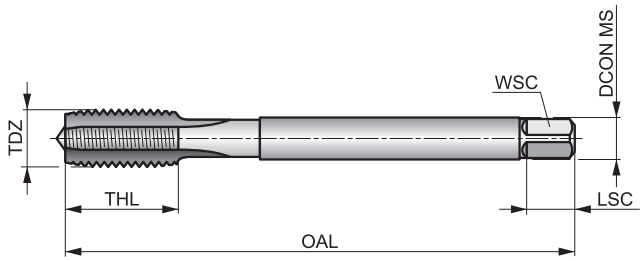
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E237M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E237M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E237M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E237M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E237M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E237M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

E251

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥, 公制, DIN标准, 左手
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

M	DIN 376	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		L
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.2**	
◪12	◪9	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	◪14	◪8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E251M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E251M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E251M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E251M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E251M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E251M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E251M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

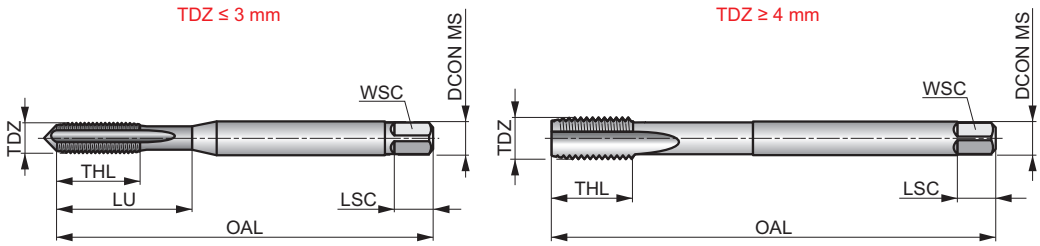
E600

DORMER

HSS-E-PM机用直槽长系列丝锥, 公制, ISO标准

通用直槽机用丝锥，NO1锥形导程丝锥用于短通孔，NO2二道导程用于较深的通孔，NO3底丝导程用于盲孔。光亮表面可防止材料粘在切削刃上，较长的设计可在难以进入孔时攻丝。

M	ISO 2283	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■9	■8	■8	■7	■6	◪5	■6	◪5	◪3	◪12	◪9	◪7	◪12	◪10
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.2**
◪11	◪8	◪10	◪8	◪11	◪9	◪8	◪11	◪10	◪7	◪17	■10	◪5	◪5
N4.3													
◪3													

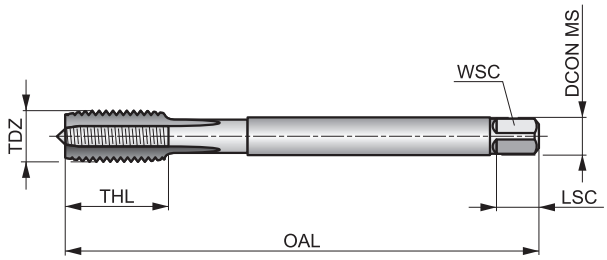
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E600M3NO3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E600M4NO2	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
E600M4NO3	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
E600M5NO2	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
E600M5NO3	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
E600M6NO2	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
E600M6NO3	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
E600M8NO2	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E600M8NO3	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E600M10NO2	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E600M10NO3	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E600M12NO2	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E600M12NO3	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E600M16NO3	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E600M20NO3	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	4	17.50	–

E268

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥,公制细牙, DIN标准
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

MF	DIN 374	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪13	◪10	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M4X.5	4	0.50	63.0	10	2.80	2.10	5	3	3.50
E268M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E268M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E268M7X.75	7	0.75	80.0	15	5.50	4.30	7	3	6.30
E268M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E268M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E268M9X1.0	9	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	8.00
E268M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30
E268M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E268M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E268M11X1.0	11	1.00	90.0	20	8.00	6.20	9	3	10.00
E268M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E268M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E268M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E268M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E268M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80
E268M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E268M15X1.5	15	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	13.50
E268M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E268M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E268M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E268M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E268M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E268M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E268M22X1.0	22	1.00	125.0	25	18.00	14.50	17	4	21.00
E268M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E268M24X1.0	24	1.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E268M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E268M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M25X2.0	25	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
E268M26X2.0	26	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.00
E268M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
E268M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E268M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
E268M28X2.0	28	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.00
E268M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
E268M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00
E268M32X1.5	32	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.50
E268M32X2.0	32	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.00
E268M33X1.5	33	1.50	160.0	30	25.00	20.00	23	4	31.50
E268M34X1.5	34	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.50
E268M35X1.5	35	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	33.50
E268M36X1.5	36	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.50
E268M36X2.0	36	2.00	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.00
E268M36X3.0	36	3.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	33.00
E268M40X1.5 [1]	40	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.50
E268M40X2.0 [1]	40	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.00
E268M42X1.5 [1]	42	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.50
E268M42X2.0 [1]	42	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.00
E268M42X3.0 [1]	42	3.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	39.00
E268M45X1.5 [1]	45	1.50	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.50
E268M45X2.0 [1]	45	2.00	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.00
E268M45X3.0 [1]	45	3.00	200.0	42	36.00	29.00	32	6	42.00
E268M48X1.5 [1]	48	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.50
E268M48X2.0 [1]	48	2.00	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.00
E268M48X3.0 [1]	48	3.00	225.0	50	36.00	29.00	32	6	45.00
E268M50X1.5 [1]	50	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	48.50
E268M50X2.0 [1]	50	2.00	190.0	30	36.00	29.00	32	6	48.00

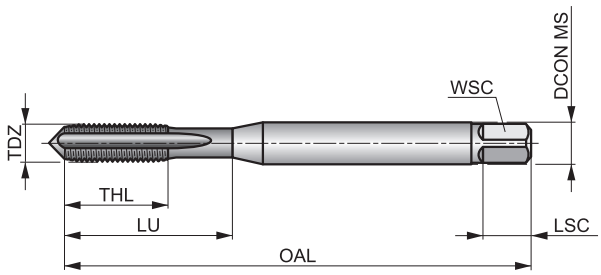
[1] HSS-E

E242

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥,公制细牙, DIN 左手
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。加强柄增加了抗扭强度。

MF	DIN 371	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		L
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.2**	
◪13	◪10	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8	

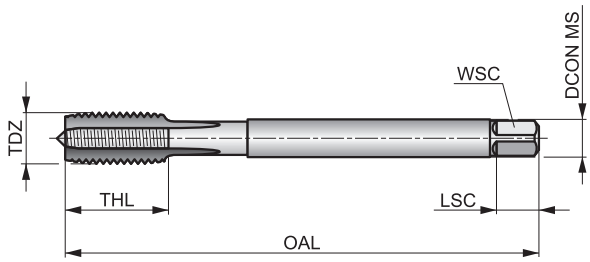
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E242M8X1.0	8	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	7.00	35.00
E242M10X1.0	10	1.00	100.0	20	10.00	8.00	11	3	9.00	39.00

E290

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥公制细牙, DIN左手
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

MF	DIN 374	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		L
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.2**	
◪13	◪10	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8	

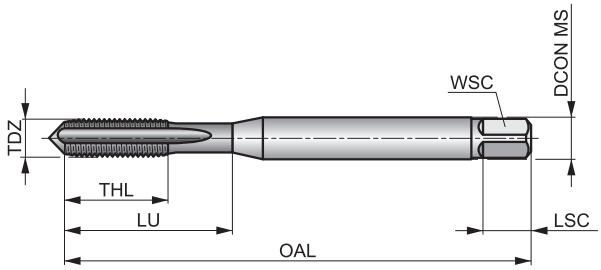
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E290M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E290M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E290M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E290M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E290M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E290M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E290M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E290M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E290M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E290M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50

E225

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥, UNC, DIN标准
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。加强柄增加了抗扭强度。

UNC	DIN 371	2B
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.2**	
◪13	◪10	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8	

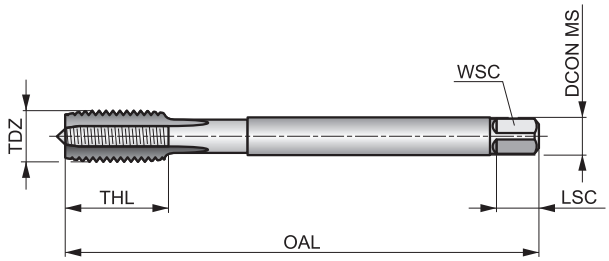
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2254-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
E2255-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
E2256-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
E2258-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
E22510-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E22512-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
E2251/4	1/4	20	6.35	80.0	16	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00

E275

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥, UNC, DIN标准
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

UNC	DIN 376	2B
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.2**	
◪13	◪10	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8	

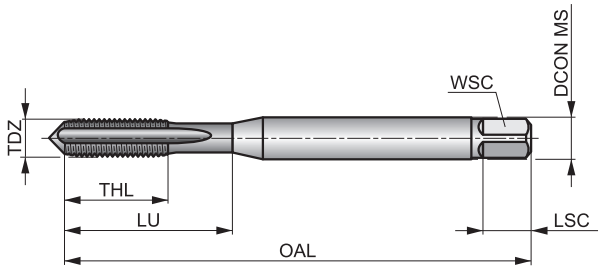
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2755/16	5/16	18	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.60
E2753/8	3/8	16	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.00
E2757/16	7/16	14	11.11	110.0	23	9.00	7.00	10	3	9.40
E2751/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80
E2759/16	9/16	12	14.29	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.20
E2755/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	4	13.50
E2753/4	3/4	10	19.05	140.0	34	14.00	11.00	14	4	16.50
E2757/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E2751	1″	8	25.40	160.0	38	20.00	16.00	19	4	22.25
E2751.1/8	1.1/8	7	28.58	180.0	45	22.00	18.00	21	4	25.00
E2751.1/4	1.1/4	7	31.75	180.0	50	25.00	20.00	23	4	28.00
E2751.1/2	1.1/2	6	38.10	200.0	60	32.00	24.00	27	4	34.00

E229

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥, UNF, DIN标准
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。加强柄增加了抗扭强度。

UNF	DIN 371	2B
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.2**	
◪13	◪10	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8	

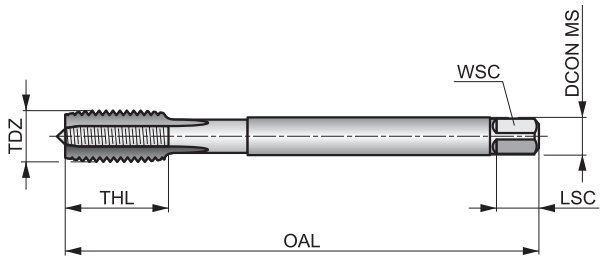
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E2292-64	2	64	2.18	45.0	7	2.80	2.10	5	3	1.90	12.00
E2293-56	3	56	2.52	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.15	12.50
E2294-48	4	48	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.40	18.00
E2295-44	5	44	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.70	18.00
E2296-40	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.95	20.00
E2298-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E22910-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
E22912-28	12	28	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.70	30.00
E2291/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00

E278

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥, UNF, DIN标准
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

UNF	DIN 374	2B
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■11	■12	■12	■9	■8	◪7	■7	◪6	◪4	◪13	◪10	◪8	◪14	◪11
K3.1	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.2**	
◪13	◪10	◪12	◪9	◪12	◪10	◪12	◪15	◪14	◪11	◪21	■14	◪8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2785/16	5/16	24	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.90
E2783/8	3/8	24	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.50
E2787/16	7/16	20	11.11	100.0	22	9.00	7.00	10	3	9.90
E2781/2	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.50
E2789/16	9/16	18	14.29	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.90
E2785/8	5/8	18	15.88	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E2783/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50
E2787/8	7/8	14	22.23	140.0	28	18.00	14.50	17	4	20.40
E2781	1″	12	25.40	140.0	26	18.00	14.50	17	4	23.25
E2781.1/8	1.1/8	12	28.58	150.0	28	22.00	18.00	21	4	26.50
E2781.1/4	1.1/4	12	31.75	150.0	28	25.00	20.00	23	4	29.50
E2781.3/8	1.3/8	12	34.93	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.75
E2781.1/2 [1]	1.1/2	12	38.10	170.0	30	32.00	24.00	27	4	36.00

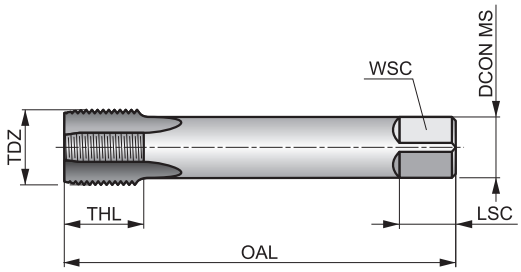
[1] HSS-E

E282

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥 G(BSP), DIN标准
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

G	DIN 5156	Normal
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	◪ 7	■ 7	◪ 6	◪ 4	◪ 13	◪ 10	◪ 8	◪ 14	◪ 11

K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2
◪ 13	◪ 10	◪ 12	◪ 9	◪ 12	◪ 10	◪ 12	◪ 15	◪ 14	◪ 11	◪ 21	■ 14	◪ 8

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2821/8	1/8	28	9.73	90.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E2821/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	4	11.80
E2823/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
E2821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E2823/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
E2821	1″	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75
E2821.1/4 [1]	1.1/4	11	41.91	170.0	30	32.00	24.00	27	4	39.50
E2821.1/2 [1]	1.1/2	11	47.80	190.0	32	36.00	29.00	32	6	45.00

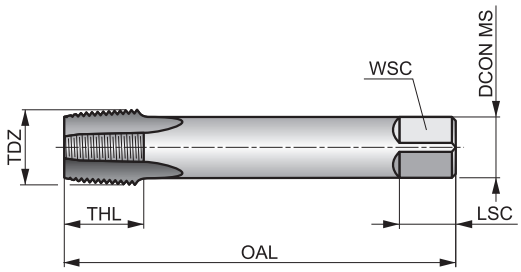
[1] HSS-E

E714

DORMER

HSS-E-PM机用直槽丝锥, NPT, ANSI标准
通用直槽机用丝锥，用于通孔和盲孔。 光亮表面可以加工出更准确，更干净的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。

NPT	ANSI DORMER	Normal
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3
■8	■9	■9	■7	■6	◪5	■4	◪4	◪3	■3	◪2	◪6	◪4	◪3
K2.1	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**
◪7	◪6	◪7	◪5	◪6	◪5	◪7	◪5	◪9	◪12	◪11	◪8	■18	■11

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7141/8	1/8	27	10.23	90.0	14	11.00	9.00	12	3	8.50
E7141/4	1/4	18	13.60	100.0	20	14.00	11.00	14	3	11.00
E7143/8	3/8	18	17.04	110.0	20	16.00	12.00	15	4	14.50
E7141/2	1/2	14	21.20	125.0	26	18.00	14.50	17	4	18.00
E7143/4	3/4	14	26.54	140.0	26	22.00	18.00	21	5	23.00
E7141	1″	11.5	33.20	150.0	31	28.00	22.00	25	5	29.00

螺纹形式(THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF
基本标准组(BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
螺纹公差等级(TCTR)	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
螺纹加工应用													
有用长度直径比(ULDR)	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	3×D	3×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
材料代码(BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
丝锥倒锥类型(TCS)	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
槽型(FDC)													
旋向(切削方向)	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
涂层	Bright	ST	TiN	Bright	TiN	TiN	Bright	ST	TiN	Bright	Bright	ST	TiN
产品系列代码	EP006H	EP016H	EP00TIN	EP006G	E422	E423	E000	E001	E000TIN	E606	EP10	EP11	EP10TIN
PSF切削直径范围	M2 – M30	M2 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M10	M12 – M24	M1.6 – M24	M1.6 – M24	M3 – M20	M3 – M24	M4 – M30	M4 – M30	M8 – M20
	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136
P	P1	■	◩	■	■	■	■	■	◩	■	■	■	◩	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◩	■
	P3	◩	■	■	◩	■	■	◩	■	■	◩	■	■	■
	P4	◩	■	■	◩	◩	◩	◩	■	◩	◩	◩	◩	◩
M	M1		◩	■					◩	■			◩	■
	M2		◩	■					◩	■			◩	■
	M3		◩	■					◩	■			◩	■
	M4		◩	◩					◩	◩			◩	◩
K	K1		◩	◩					◩	◩			◩	◩
	K2		◩	◩					◩	◩			◩	◩
	K3		◩	◩					◩	◩			◩	◩
	K4		◩	◩					◩	◩			◩	◩
	K5		◩	◩					◩	◩			◩	◩
N	N1	■		■	■	■	■	■		■	◩	■		■
	N2	■		■	■	◩	◩	■		■	◩	■		■
	N3	◩		◩	◩	■	■	■		■	◩	◩		◩
	N4	◩		◩	◩	◩	◩	◩		◩	◩	◩		◩
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■推荐使用 ◩可以使用

	E011	EP20	EP21	E021	EP30	EP31	E031	EP40	EP41	E041
	MF	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	G	G	G
	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER
	6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal
	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST
	M4 – M24	No.4 – 1″	No.4 – 1″	No.2 – 1″	No.8 – 1″	No.8 – 1″	No.8 – 1″	1/8 – 1″	1/8 – 1″	1/8 – 3/4
	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146
P1	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	■	◪	◪
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	◪	■	■	◪	■	■	◪	■	■
P4	■	◪	■	■	◪	■	■	◪	■	■
M1	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
M2	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
M3	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
M4	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
K1	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
K2	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
K3	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
K4	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
K5	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
N1		■			■			■		
N2		■			■			■		
N3		◪			■			■		
N4		◪			◪			◪		
N5										
S1										
S2										
S3										
S4										
H1										
H2										
H3										
H4										

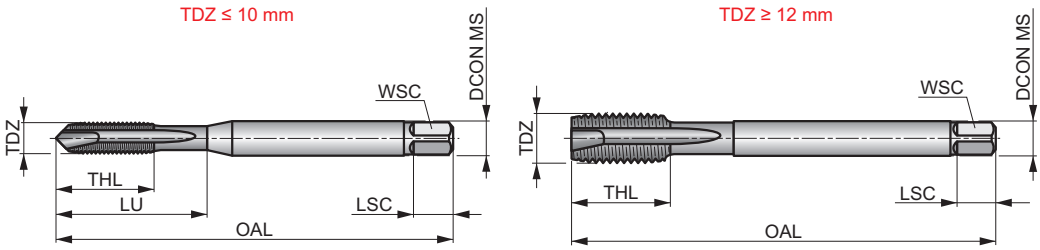
■推荐使用 ◪可以使用

EP006H

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, 公制, DIN标准
机用丝锥，可加工公差在6H内的普通螺纹。螺尖适用通孔。光亮表面可以加工出更准确，更清洁的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■22	■24	■25	■18	■16	◪14	■13	◪10	◪8	■14	■10	■7	■28	■25

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■18	■44	◪27	◪13	◪22

该系列产品有钻头套装提供。请参阅L114或L001。

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EP00M2 [1]	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP00M2.5 [1]	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP00M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00M3DIN376	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	4	3	2.50	18.00
EP00M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EP00M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP00M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP00M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP00M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP00M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP00M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	–
EP00M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EP00M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EP00M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EP00M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EP00M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EP00M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP00M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EP00M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EP00M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–

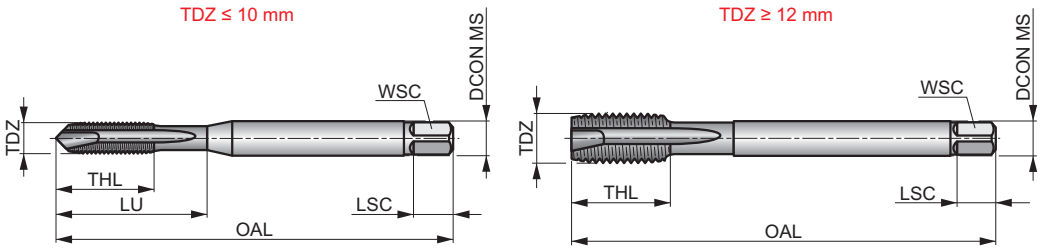
[1] HSS-E

EP016H

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, 公制, DIN标准
机用丝锥，可加工公差在6H内的普通螺纹。 螺尖适用通孔。蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止积削瘤。

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5
M4.1	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**		
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP01M2 [1]	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP01M2.5 [1]	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP01M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP01M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP01M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP01M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP01M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP01M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP01M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP01M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP01M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP01M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP01M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP01M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	–
EP01M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EP01M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EP01M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EP01M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EP01M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EP01M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP01M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EP01M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EP01M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–

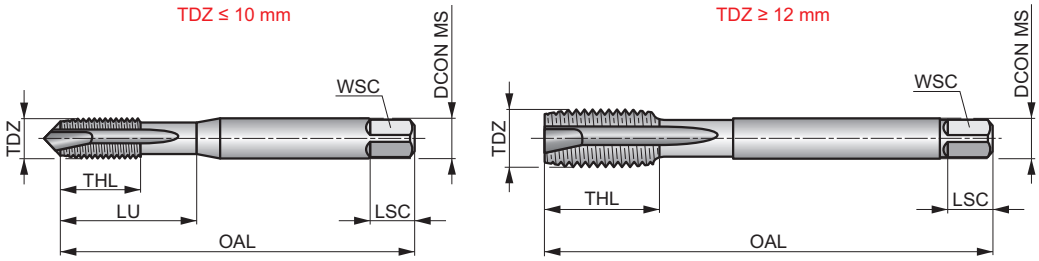
[1] HSS-E

EP00TIN

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥表面TiN涂层, 公制, DIN标准
仅用于通孔的高性能螺尖机用丝锥。适用于多种工件材料。TiN涂层可提高线速度，提高性能并延长刀具寿命。

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■34	■38	■40	■29	■24	■20	■19	■14	◪12	■10	◪9	■11	■9	■10
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■8	■8	■7	◪6	◪5	◪21	◪16	◪12	◪30	◪24	◪26	◪20	◪24	◪18
K5.1	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**					
◪28	◪20	■12	■37	■34	■24	◪60	◪36	◪26					

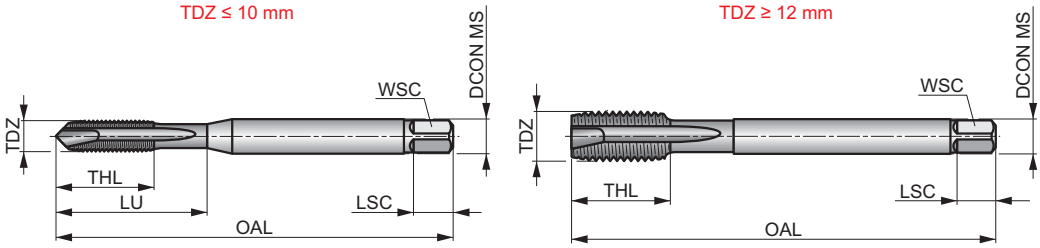
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP00TINM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00TINM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00TINM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00TINM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00TINM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00TINM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00TINM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EP00TINM14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EP00TINM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EP00TINM18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EP00TINM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EP00TINM22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP00TINM24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EP00TINM27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EP00TINM30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–

EP006G

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, 公制, DIN标准
机用丝锥，可加工公差在6G内的普通螺纹，以实现较大的配合度。 螺尖适用通孔。光亮表面可以加工出更准确，更清洁的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上

M	DIN 371/376	6G
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■22	■24	■25	■18	■16	◪14	■13	◪10	◪8	■14	■10	■7	■28	■25

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■18	■44	◪27	◪13	◪22

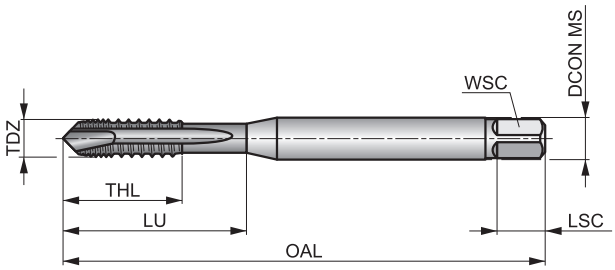
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP006GM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP006GM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP006GM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP006GM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP006GM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP006GM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP006GM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EP006GM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
EP006GM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E422

DORMER

HSS-E-PM机用跳牙螺尖丝锥, 公制, DIN标准
仅用于通孔的高性能螺尖丝锥。 跳牙螺纹可减少切屑楔入的破坏作用，并减少摩擦，允许更好的润滑，并为切屑的通过留出更多空间。加强柄增加了抗扭强度。TiN涂层实现了更高的线速度和性能。

M	DIN 371	6H
	3×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■37	■42	■43	■32	■28	◪25	■15	◪12	◪9	■25	■19	◪13	◪46	◪42

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
◪30	■76	◪45	■23	◪30

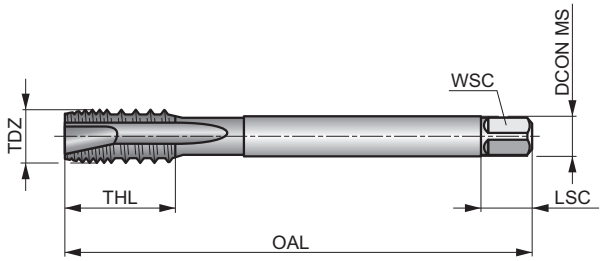
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E422M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E422M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E422M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E422M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E422M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E422M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

E423

DORMER

HSS-E-PM机用跳牙螺尖丝锥, 公制, DIN标准
仅用于通孔的高性能螺尖丝锥。 跳牙螺纹可减少切屑楔入的破坏作用，并减少摩擦，允许更好的润滑，并为切屑的通过留出更多空间。缩径柄增加了丝锥的工作范围。TiN涂层实现了更高的线速度和性能。

M	DIN 376	6H
	3×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 37	■ 42	■ 43	■ 32	■ 28	◪ 25	■ 15	◪ 12	◪ 9	■ 25	■ 19	◪ 13	◪ 46	◪ 42

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
◪ 30	■ 76	◪ 45	■ 23	◪ 30

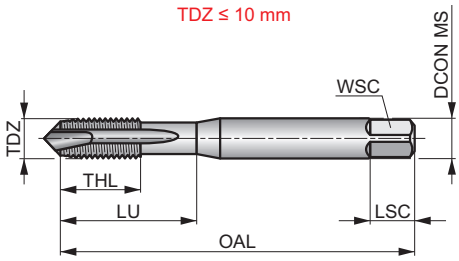
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E423M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E423M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E423M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E423M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E423M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

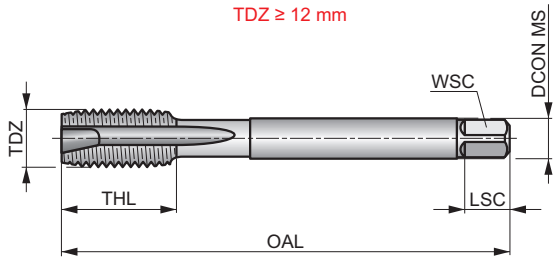
E000

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, 公制, ISO标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

M	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■22	■24	■25	■18	■16	◪14	■13	◪10	◪8	■14	■10	■7	■28	■25

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■18	■44	◪27	◪13	◪22

该系列产品有钻头套装提供。请参阅L113或L002。

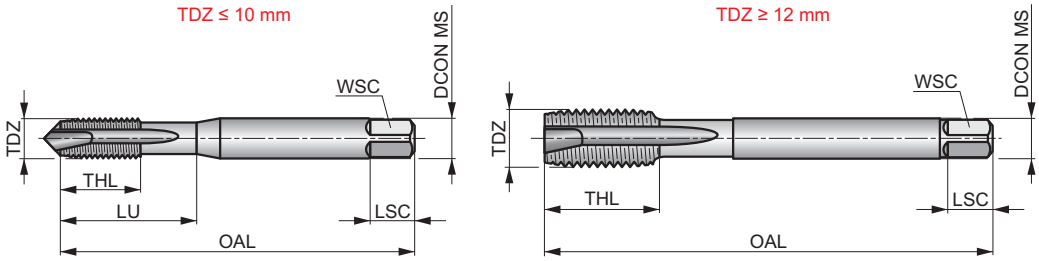
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E000M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E000M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E000M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E000M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000M3.5	3.5	0.60	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.90	16.00
E000M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E000M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E000M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E000M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E000M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

E001

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, 公制, ISO标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

M	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

该系列产品有钻头套装提供。请参阅L113。

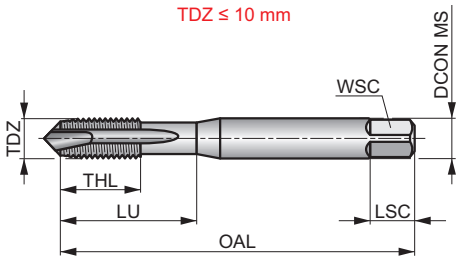
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E001M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E001M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E001M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E001M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E001M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E001M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E001M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E001M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E001M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E001M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E001M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E001M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E001M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E001M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E001M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E001M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

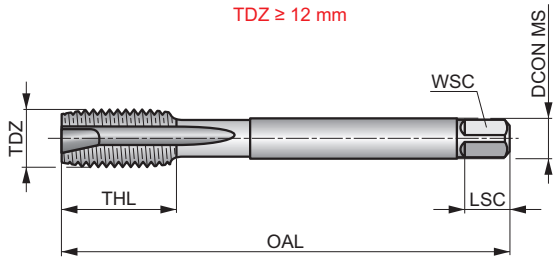
E000TIN

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥表面TiN涂层, 公制, ISO标准
仅用于通孔的高性能螺尖机用丝锥。适用于多种工件材料。TiN涂层可提高线速度，提高性能并延长刀具寿命。

M	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiN		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■34	■38	■40	■29	■24	■20	■19	■14	◪12	■10	◪9	■11	■9	■10
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■8	■8	■7	◪6	◪5	◪21	◪16	◪12	◪30	◪24	◪26	◪20	◪24	◪18
K5.1	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**					
◪28	◪20	■12	■37	■34	■24	■60	◪36	◪26					

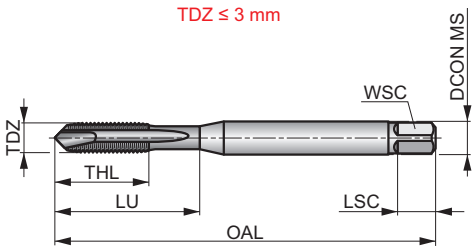
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E000TINM3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000TINM4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000TINM5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000TINM6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000TINM8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000TINM10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000TINM12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E000TINM16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E000TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–

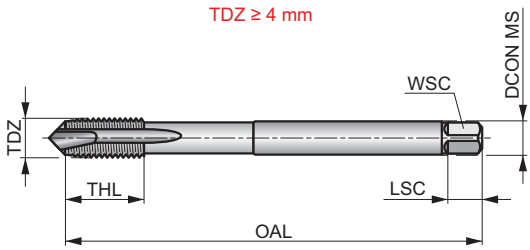
E606

DORMER

HSS-E-PM长系列机用螺尖丝锥, 公制, ISO标准
较长的设计可在难以进入孔时进行攻丝。 螺尖设计将切屑向前排出到避开切削刃，从而实现安全可靠的加工。仅适用于通孔。

M	ISO 2283	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 12	■ 14	■ 14	■ 11	■ 10	◪ 9	■ 9	◪ 6	◪ 4	◪ 10	◪ 8	◪ 5	◪ 20	◪ 18

N2.3	N3.1	N3.3	N4.1
◪ 13	◪ 33	◪ 10	◪ 20

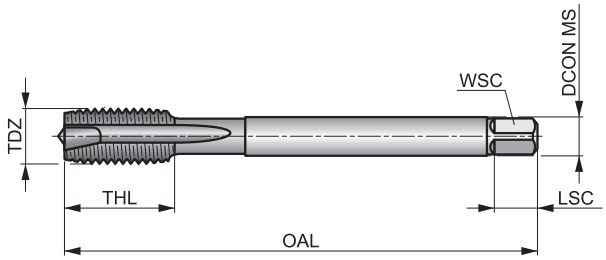
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E606M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E606M4	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
E606M5	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
E606M6	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
E606M8	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E606M10	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E606M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E606M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	–

EP10

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥,公制细牙, DIN标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。光亮表面可以加工出更准确，更清洁的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■22	■24	■25	■18	■16	◪14	■13	◪10	◪8	■14	■10	■7	■28	■25

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■18	■44	◪27	◪13	◪22

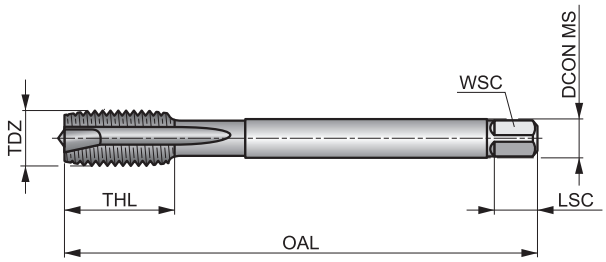
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP10M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP10M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP10M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP10M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP10M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP10M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP10M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP10M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP10M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP10M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP10M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP10M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP10M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP10M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP10M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP10M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP10M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP10M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

EP11

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥,公制细牙, DIN标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

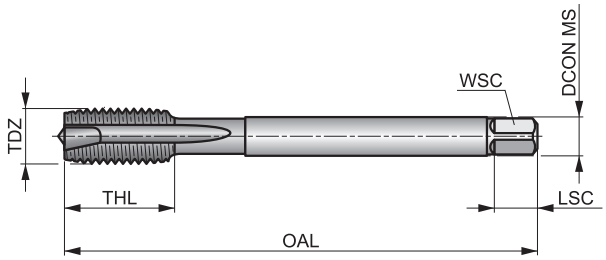
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP11M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP11M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP11M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP11M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP11M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP11M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP11M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP11M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP11M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP11M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP11M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP11M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP11M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP11M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP11M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP11M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP11M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP11M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP11M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP11M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP11M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP11M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP11M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP11M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP11M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP11M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP11M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP11M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

EP10TIN

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥,公制细牙, TiN涂层, DIN标准
仅用于通孔的高性能螺尖机用丝锥。适用于多种工件材料。TiN涂层可提高线速度,提高性能并延长刀具寿命。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■34	■38	■40	■29	■24	■20	■19	■14	◪12	■10	◪9	■11	■9	■10
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■8	■8	■7	◪6	◪5	◪21	◪16	◪12	◪30	◪24	◪26	◪20	◪24	◪18
K5.1	**K5.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**					
◪28	◪20	■12	■37	■34	■24	■60	◪36	◪26					

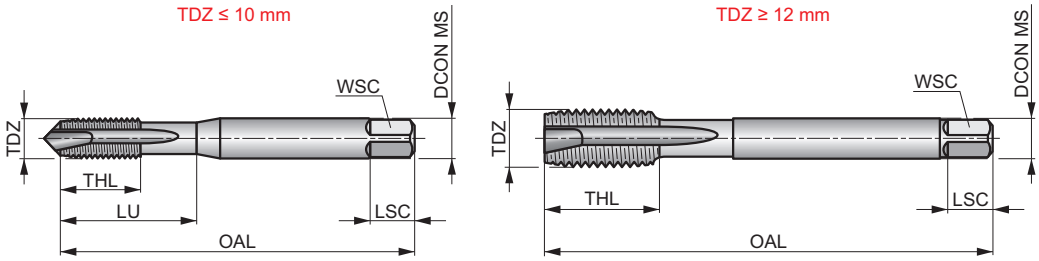
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
EP10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

E011

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥,公制细牙, ISO标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

MF	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

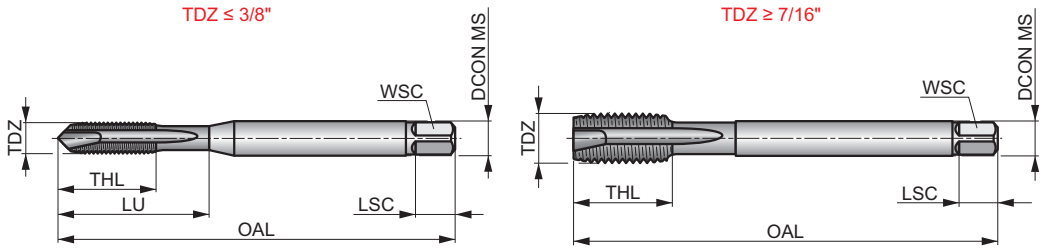
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E011M4X.5	4	0.50	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.50	17.00
E011M5X.5	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E011M6X.5	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E011M6X.75	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E011M8X.75	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E011M8X1.0	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E011M10X1.0	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E011M10X1.25	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E011M12X1.0	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E011M12X1.25	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E011M12X1.5	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E011M14X1.0	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	13.00	–
E011M14X1.25	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.80	–
E011M14X1.5	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	–
E011M16X1.0	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	15.00	–
E011M16X1.5	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	–
E011M18X1.0	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	–
E011M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E011M20X1.0	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	–
E011M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E011M20X2.0	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E011M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E011M24X1.5	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E011M24X2.0	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–

EP20

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, UNC, DIN标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

UNC	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■22	■24	■25	■18	■16	◪14	■13	◪10	◪8	■14	■10	■7	■28	■25

N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■18	■44	◪27	◪13	◪22

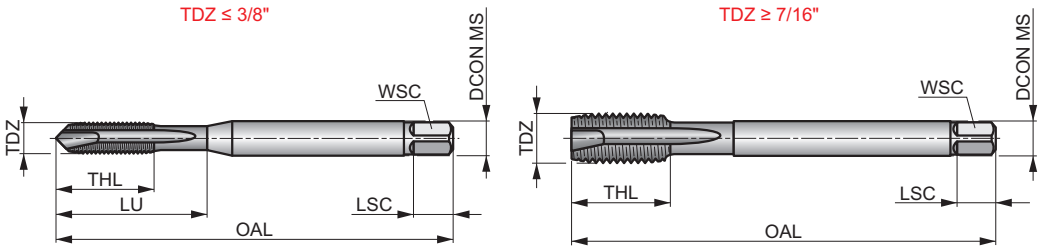
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EP204-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP205-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP206-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP208-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2010-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP2012-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EP201/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP205/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP203/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP207/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	–
EP201/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	–
EP205/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	–
EP203/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	–
EP207/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP201	1″	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	–

EP21

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, UNC, DIN标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

UNC	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

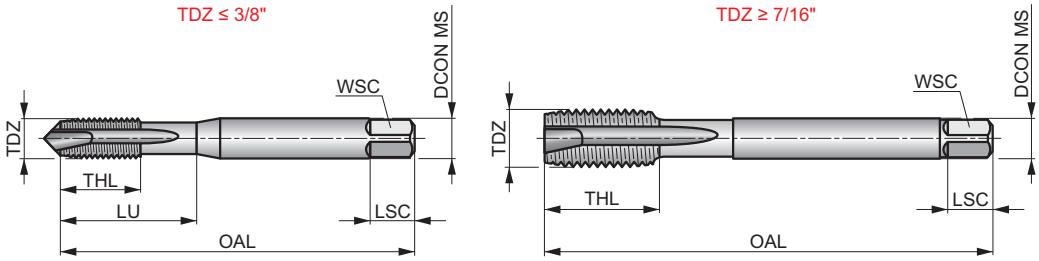
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EP214-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP215-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP216-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP218-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2110-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP211/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP215/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP213/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP217/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	–
EP211/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	–
EP215/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	–
EP213/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	–
EP217/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EP211	1″	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	–

E021

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, UNC, ISO标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

UNC	ISO 529	2B
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5

M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11

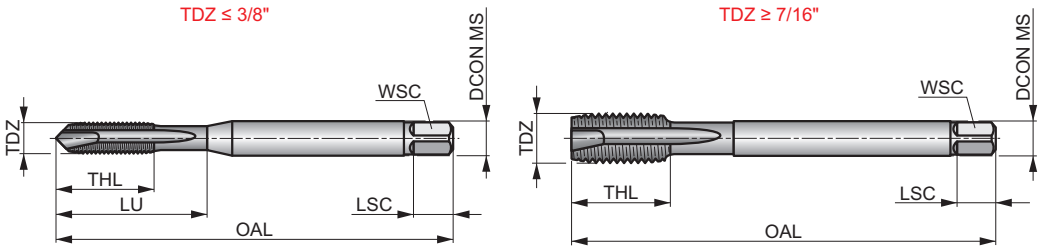
ISO 手柄和方形尺寸需要公制夹头

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E0212-56	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0214-40	4	40	2.85	48.0	14	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0215-40	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0216-32	6	32	3.50	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0218-32	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02110-24	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02112-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0211/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E0215/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E0213/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E0217/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E0211/2	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E0215/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	13.50	–
E0213/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E0217/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E0211	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–

EP30

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, UNF, DIN标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。



UNF	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 22	■ 24	■ 25	■ 18	■ 16	◪ 14	■ 13	◪ 10	◪ 8	■ 14	■ 10	■ 7	■ 28	■ 25
N2.3	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**									
■ 18	■ 44	◪ 27	■ 13	◪ 22									

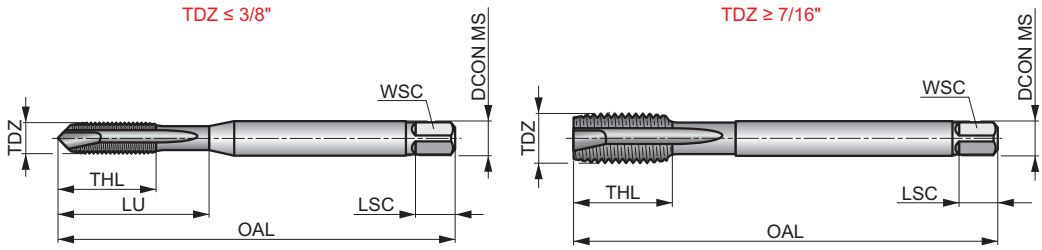
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP308-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3010-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP301/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP305/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP303/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP307/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	–
EP301/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	–
EP305/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	–
EP303/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	–
EP307/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	–
EP301	1″	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	–

EP31

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, UNF, DIN标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

UNF	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5
M4.1	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**		
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11		

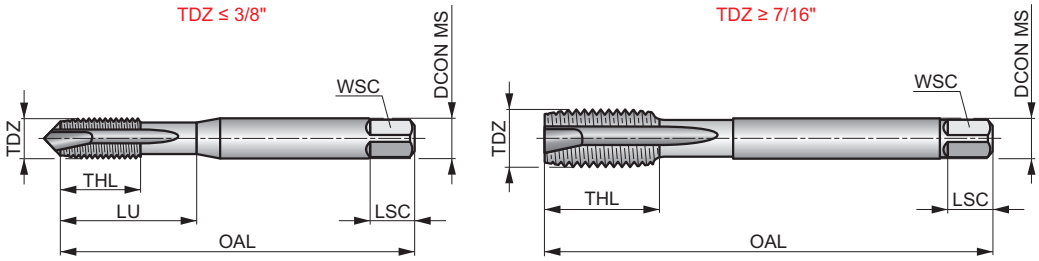
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP318-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3110-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP311/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP315/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP313/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP317/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	–
EP311/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	–
EP315/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	–
EP313/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	–
EP317/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	–
EP311	1″	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	–

E031

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, UNF, ISO标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

UNF	ISO 529	2B
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5
M4.1	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**		
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11		

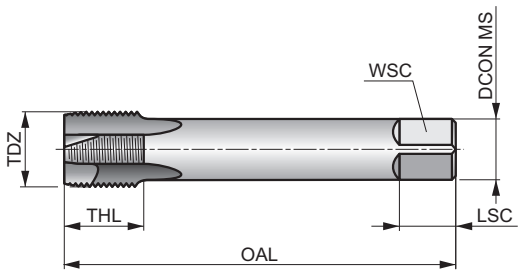
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E0318-36	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03110-32	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0311/4	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E0315/16	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E0313/8	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E0317/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E0311/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E0319/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	–
E0315/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	–
E0313/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E0317/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	–
E0311	1″	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–

EP40

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥 G(BSP), DIN标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。光亮表面可以加工出更准确，更清洁的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

G	DIN 5156	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■22	■24	■25	■18	■16	◪14	■13	◪10	◪8	■14	■10	■7	■28	■25

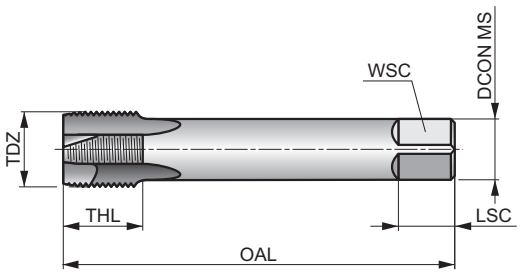
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■18	■44	◪27	■13	◪22

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
EP401/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP401/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP403/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP401/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP405/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP403/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP407/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP401	1″	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

EP41

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, G(BSP), DIN标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。



G	DIN 5156	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

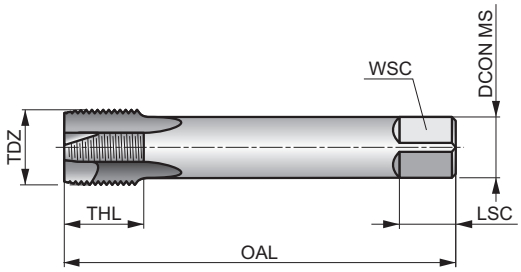
P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5
M4.1	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**		
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP411/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP411/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP411/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP415/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP417/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP411	1″	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

E041

DORMER

HSS-E-PM机用螺尖丝锥, G(BSP), ISO标准
带有螺尖的机用丝锥仅适合通孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。



G	ISO DORMER	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪22	◪16	■14	■10	◪9	■8	◪6	◪10	◪8	◪9	◪7	◪7	◪6	◪5
M4.1	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**		
◪4	◪13	◪10	◪7	◪16	◪13	◪14	◪10	◪13	◪9	◪15	◪11		

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E0411/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0411/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	3	15.25
E0411/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

螺纹形式(THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF
基本标准组(BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
螺纹公差等级(TCTR)	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
螺纹加工应用													
有用长度直径比(ULDR)	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	1.5×D	1.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
材料代码(BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
丝锥倒锥类型(TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
槽型(FDC)													
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 15°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 40°	λ 45°	λ 45°	λ 45°
旋向(切削方向)	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
涂层	Bright	ST	TiN	Bright	Bright	Bright	Bright	ST	TiN	Bright	Bright	ST	TiN
产品系列代码	EX006H	EX016H	EX00TIN	EX006G	E207	E258	E002	E003	E002TIN	E605	EX10	EX11	EX10TIN
PSF切削直径范围	M2 – M64	M2 – M64	M3 – M30	M3 – M20	M2 – M10	M4 – M36	M2 – M24	M2 – M24	M3 – M20	M3 – M20	M4 – M30	M4 – M30	M8 – M20
	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162
P	P1	■	◪	■	■			■	◪	■	◪	■	◪	■
	P2	■	■	■	■	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■
	P3	◪	■	■	■	■	■	◪	■	■	◪	◪	■	■
	P4	◪	■	■	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	◪	■	◪
M	M1		◪	■					◪	■			◪	■
	M2		◪	■					◪	■			◪	■
	M3		◪	■					◪	■			◪	■
	M4		◪	◪					◪	◪			◪	◪
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1	■			■	◪	◪	■			◪	■		
	N2	■		■	■	◪	◪	■		■	◪	■		■
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■推荐使用 ◪可以使用

	E013	EX20	EX21	E023	EX30	EX31	E033	EX40	EX41	E043
	MF	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	G	G	G
	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER
	6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal
	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°
	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST
	M4 – M22	No.4 – 1″	No.4 – 1″	No.2 – 1″	No.8 – 1″	No.8 – 1″	No.8 – 1″	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 3/4
	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172
P1	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	■	◪	◪
P2	■	■	■	■	■	◪	■	■	■	■
P3	■	◪	■	■	◪	■	■	◪	■	■
P4	■	◪	■	■	◪	◪	■	◪	■	■
M1	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
M2	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
M3	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
M4	◪		◪	◪		◪	◪		◪	◪
K1										
K2										
K3										
K4										
K5										
N1		■			■			■		
N2		■			■			■		
N3										
N4										
N5										
S1										
S2										
S3										
S4										
H1										
H2										
H3										
H4										

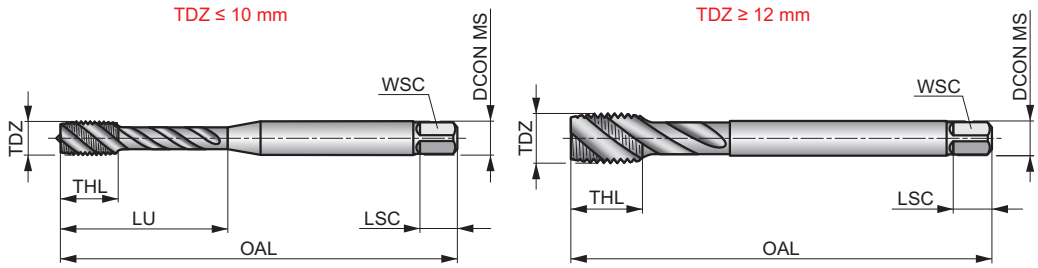
■推荐使用 ◪可以使用

EX006H

DORMER

HSS-E-PM45°螺旋槽丝锥, 公制, DIN标准
机用丝锥，可加工公差在6H内的普通螺纹。 螺旋槽适用于盲孔。光亮表面可以加工出更准确，更清洁的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■21	■23	■24	■17	■15	◪13	■12	◪9	◪7	■13	■9	■6	■27	■24	■17

该系列产品有钻头套装提供。请参阅L114或L001。

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EX00M2 [1]	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX00M2.5 [1]	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX00M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M3.5	3.5	0.60	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EX00M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX00M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX00M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX00M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX00M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EX00M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EX00M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EX00M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EX00M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EX00M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX00M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EX00M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EX00M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–
EX00M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	–
EX00M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	–
EX00M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	–
EX00M42 [1]	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	–
EX00M48 [1]	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	–
EX00M52 [1]	52	5.00	250.0	50	40.00	32.00	35	5	47.00	–
EX00M56 [1]	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	–
EX00M64 [1]	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	–

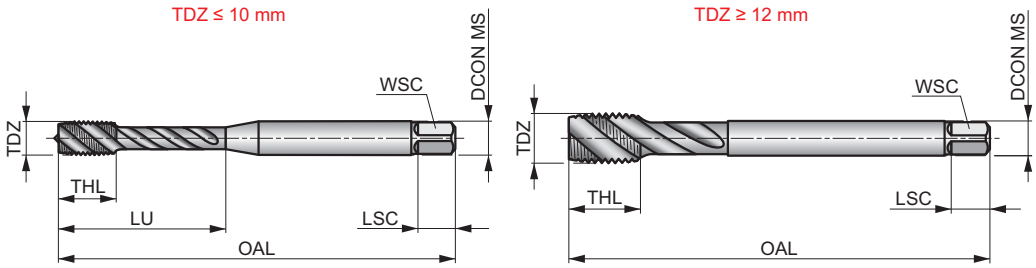
[1] HSS-E

EX016H

DORMER

HSS-E-PM45°机用螺旋槽丝锥, 公制, DIN标准
机用丝锥，可加工公差在6H内的普通螺纹。螺旋槽适用于盲孔。蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止积削瘤。

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX01M2 [1]	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX01M2.5 [1]	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX01M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX01M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX01M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX01M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX01M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX01M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX01M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX01M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX01M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX01M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX01M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EX01M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EX01M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EX01M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EX01M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EX01M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX01M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EX01M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EX01M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–
EX01M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	–
EX01M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	–
EX01M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	–
EX01M42 [1]	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	–
EX01M48 [1]	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	–
EX01M56 [1]	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	–
EX01M64 [1]	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	–

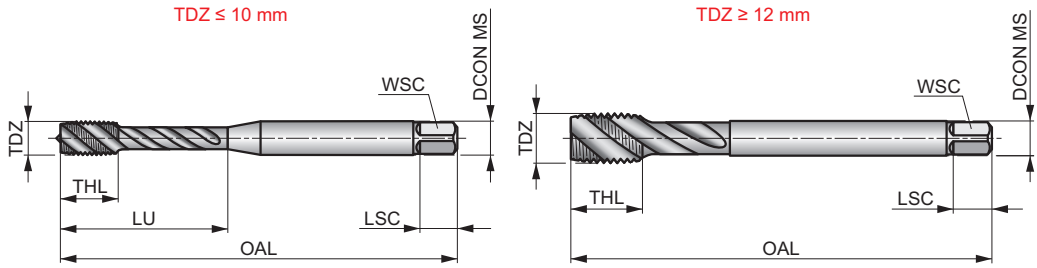
[1] HSS-E

EX00TIN

DORMER

HSS-E-PM 45°机用螺旋槽丝锥, 公制, DIN标准
用于盲孔的高性能螺旋槽机用丝锥。适用于多种工件材料。TiN涂层可提高线速度，提高性能并延长刀具寿命。

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	TiN	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■32	■36	■37	■27	■23	■19	■18	■13	◪11	■10	◪8	■10	■8	■9
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**						
■7	■7	■6	◪5	◪4	■35	■32	■23						

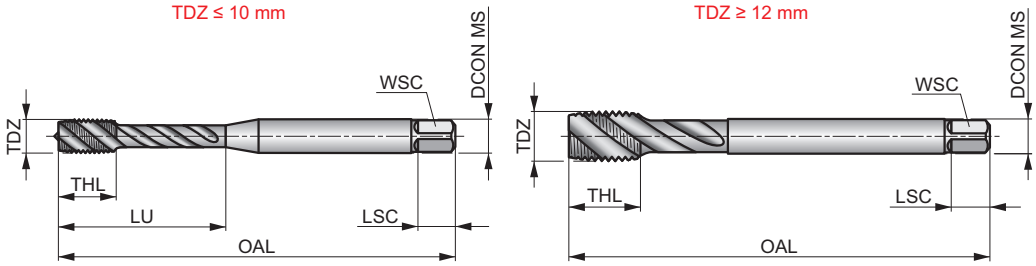
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX00TINM3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00TINM4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00TINM5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00TINM6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00TINM8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00TINM10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00TINM12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EX00TINM14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EX00TINM16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EX00TINM18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
EX00TINM20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
EX00TINM22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX00TINM24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
EX00TINM27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
EX00TINM30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–

EX006G

DORMER

HSS-E-PM45°螺旋槽丝锥, 公制, DIN标准
机用丝锥，可加工公差在6G内的普通螺纹，以实现较大的配合度。 螺旋槽适用于盲孔。光亮表面可以加工出更准确，更清洁的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上

M	DIN 371/376	6G
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

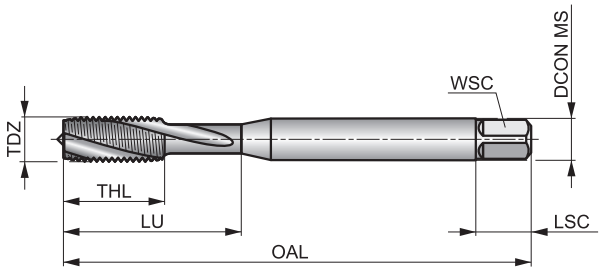
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■21	■23	■24	■17	■15	◪13	■12	◪9	◪7	■13	■9	■6	■27	■24	■17

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX00M36G	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M46G	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M56G	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M66G	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M86G	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M106G	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M126G	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
EX00M146G	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
EX00M166G	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
EX00M206G	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E207

DORMER

HSS-E-PM 15° 机用螺旋槽丝锥, 公制, DIN标准
小螺旋角丝锥，可加工深达1.5xD的深孔。 15°螺旋角，可在更硬和更高强度钢，更好地攻丝。 缩径柄增加了丝锥的工作范围。



M	DIN 371	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
R	Bright	

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■16	◪14	■10	■8	■6	◪6	◪23	◪21	◪15

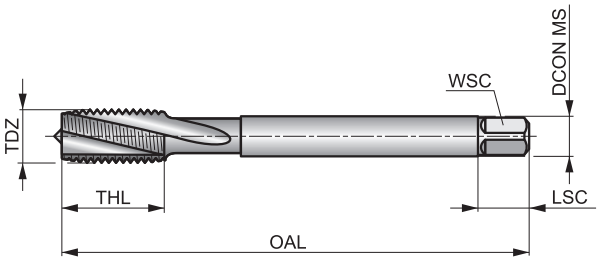
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E207M2	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E207M2.5	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E207M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E207M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E207M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E207M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E207M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E207M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

E258

DORMER

HSS-E-PM 15° 机用螺旋槽丝锥, 公制, DIN标准
小螺旋角丝锥，可加工深达1.5xD的深孔。 15°螺旋角，可在更硬和更高强度钢，更好地攻丝。 缩径柄增加了丝锥的工作范围。

M	DIN 376	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■16	◪14	■10	■8	■6	◪6	◪23	◪21	◪15

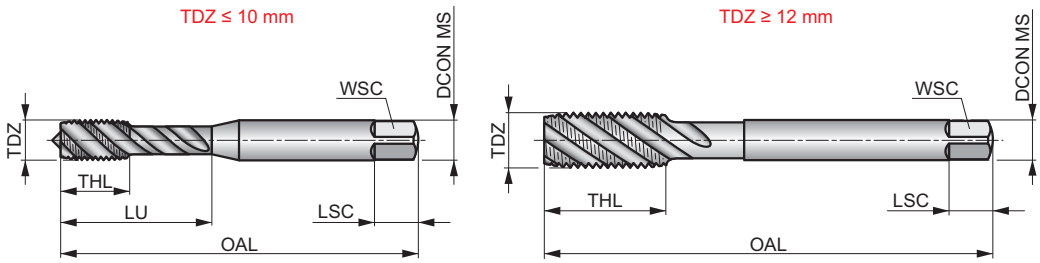
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E258M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E258M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E258M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E258M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E258M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E258M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E258M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E258M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E258M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E258M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E258M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E258M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E258M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E258M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E258M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00

E002

DORMER

HSS-E-PM45°机用螺旋槽丝锥, 公制, ISO标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。光亮表面可以加工出更准确，更清洁的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。

M	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■21	■23	■24	■17	■15	◪13	■12	◪9	◪7	■13	■9	■6	■27	■24	■17

该系列产品有钻头套装提供。请参阅L113或L002。

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E002M2 [1]	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E002M2.5 [1]	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E002M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E002M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E002M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E002M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E002M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E002M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

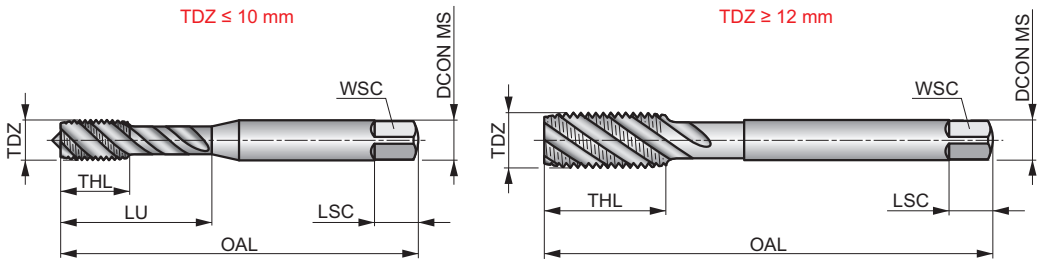
[1] HSS-E

E003

DORMER

HSS-E-PM45°机用螺旋槽丝锥, 公制, ISO标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

M	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

该系列产品有钻头套装提供。请参阅L113。

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E003M2 [1]	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E003M2.5 [1]	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E003M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E003M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E003M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E003M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E003M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E003M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E003M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E003M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E003M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E003M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E003M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E003M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E003M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

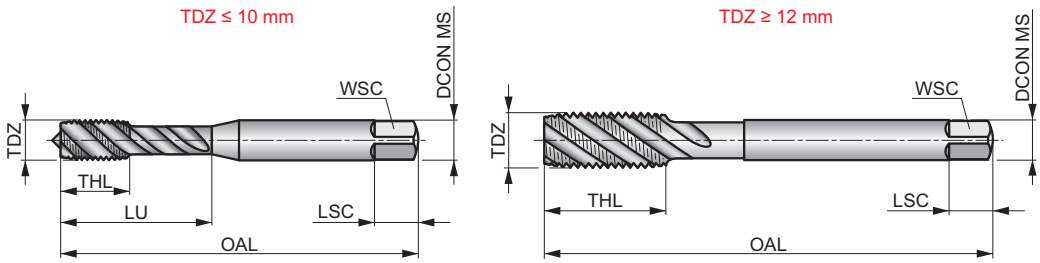
[1] HSS-E

E002TIN

DORMER

HSS-E-PM 45°机用螺旋槽丝锥, 公制, ISO标准
用于盲孔的高性能螺旋槽机用丝锥。适用于多种工件材料。TiN涂层可提高线速度，提高性能并延长刀具寿命。

M	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	TiN	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■32	■36	■37	■27	■23	■19	■18	■13	◪11	■10	◪8	■10	■8	■9
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**						
■7	■7	■6	◪5	◪4	■35	■32	■23						

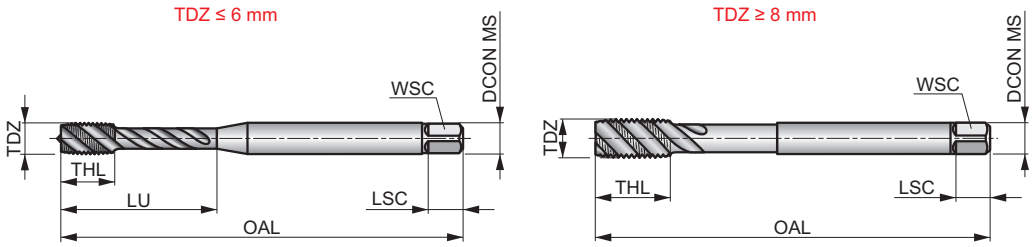
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E002TINM3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002TINM4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002TINM5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002TINM6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002TINM8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002TINM10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002TINM12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E002TINM16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E002TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–

E605

DORMER

HSS-E-PM 40° 螺旋槽长系列机用丝锥, 公制, ISO标准
较长的设计可在难以进入孔的情况下提供更大的覆盖范围。 螺旋槽将切屑向孔口处排出，避免切屑堆积在孔中或底部。适合盲孔。

M	ISO 2283	6H
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■ 11	■ 13	■ 13	■ 10	■ 9	◪ 8	■ 8	◪ 5	◪ 3	◪ 9	◪ 7	◪ 4	◪ 19	◪ 17	◪ 12

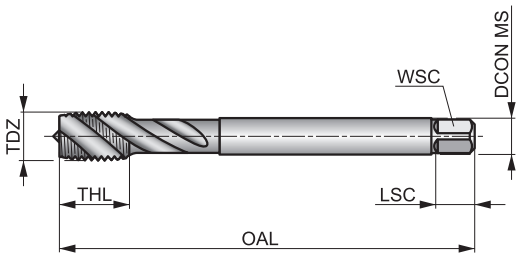
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E605M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	2	2.50	21.00
E605M4	4	0.70	73.0	9	4.00	3.15	6	2	3.30	22.00
E605M5	5	0.80	79.0	12	5.00	4.00	7	3	4.20	26.00
E605M6	6	1.00	89.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	29.00
E605M8	8	1.25	97.0	12	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E605M10	10	1.50	108.0	14	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E605M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E605M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	–

EX10

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥,公制细牙, DIN标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。光亮表面可以加工出更准确，更清洁的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

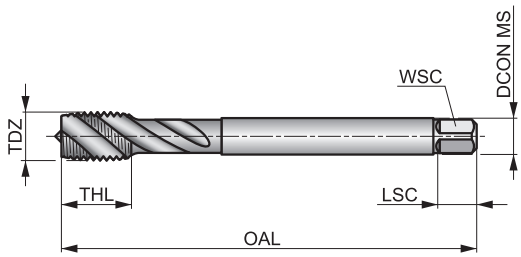
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
21	23	24	17	15	13	12	9	7	13	9	6	27	24	17

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX10M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX10M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX10M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX10M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX10M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX10M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX10M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX10M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX10M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX10M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX10M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX10M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX10M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX10M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX10M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX10M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX10M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX10M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX10M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX10M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

EX11

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥,公制细牙, DIN标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。



MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

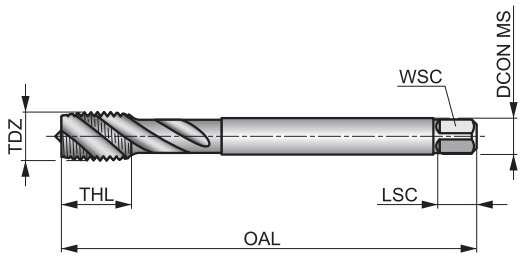
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
EX11M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX11M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX11M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX11M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX11M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX11M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX11M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX11M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX11M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX11M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX11M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX11M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX11M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX11M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX11M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX11M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX11M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX11M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX11M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX11M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX11M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX11M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX11M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX11M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX11M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX11M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX11M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX11M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX11M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX11M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

EX10TIN

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥,公制细牙, TiN涂层, DIN标准
用于盲孔的高性能螺旋槽机用丝锥。适用于多种工件材料。TiN涂层可提高线速度,提高性能并延长刀具寿命。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	TiN	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■32	■36	■37	■27	■23	■19	■18	■13	◪11	■10	◪8	■10	■8	■9

M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N2.1	N2.2	N2.3
■7	■7	■6	◪5	◪4	■35	■32	■23

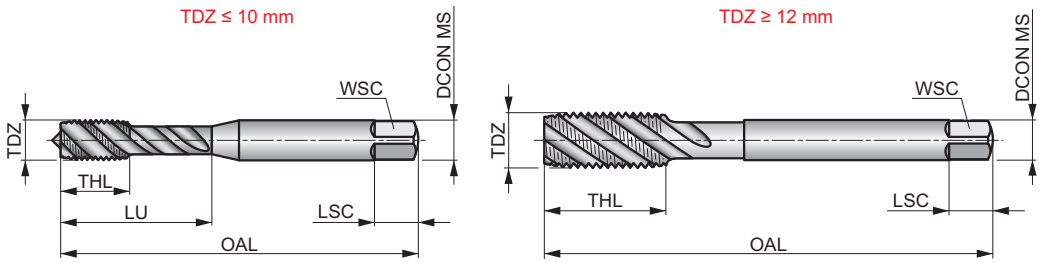
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

E013

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥,公制细牙, ISO标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

MF	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

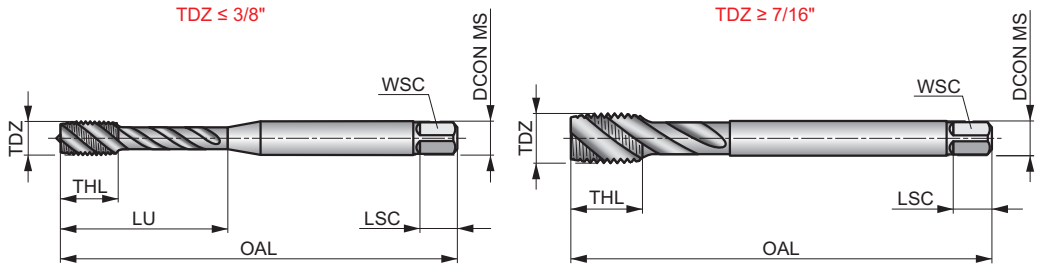
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E013M4X.5	4	0.50	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.50	19.00
E013M5X.5	5	0.50	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E013M6X.5	6	0.50	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	27.00
E013M6X.75	6	0.75	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.30	27.00
E013M8X.75	8	0.75	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.30	31.00
E013M8X1.0	8	1.00	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.00	31.00
E013M10X1.0	10	1.00	80.0	15	10.00	8.00	11	3	9.00	35.00
E013M10X1.25	10	1.25	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.80	35.00
E013M12X1.0	12	1.00	89.0	16	9.00	7.10	10	3	11.00	–
E013M12X1.25	12	1.25	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E013M12X1.5	12	1.50	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E013M14X1.5	14	1.50	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.50	–
E013M16X1.0	16	1.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	15.00	–
E013M16X1.5	16	1.50	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E013M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E013M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E013M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–

EX20

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥, UNC, DIN标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

UNC	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■21	■23	■24	■17	■15	◪13	■12	◪9	◪7	■13	■9	■6	■27	■24	■17

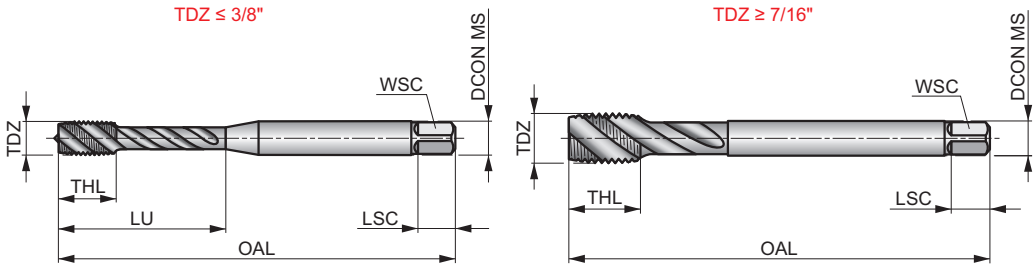
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EX204-40	4	40	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX205-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX206-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX208-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2010-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2012-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX201/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX205/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX203/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX207/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	–
EX201/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	–
EX205/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	–
EX203/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	–
EX207/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX201	1″	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	–

EX21

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥, UNC, DIN标准
机用丝锥，可加工公差在2B内的普通螺纹。 螺旋槽适用于盲孔。 蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止积削瘤。

UNC	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3
M4.1													
◪3													

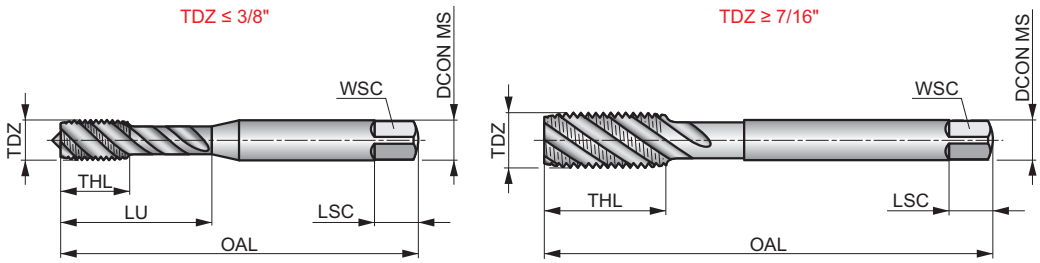
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX214-40	4	40	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX215-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX216-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX218-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2110-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2112-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX211/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX215/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX213/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX217/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	–
EX211/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	–
EX215/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	–
EX213/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	–
EX217/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
EX211	1″	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	–

E023

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥, UNC, ISO标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

UNC	ISO 529	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

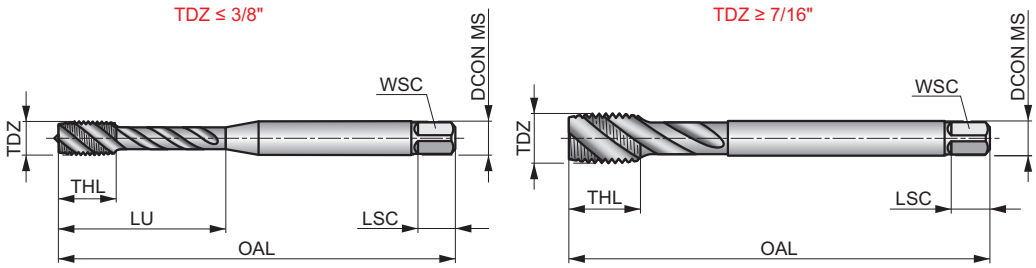
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E0232-56	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0234-40	4	40	2.85	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0235-40	5	40	3.17	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0236-32	6	32	3.50	50.0	6	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0238-32	8	32	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02310-24	10	24	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02312-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0231/4	1/4	20	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.10	28.00
E0235/16	5/16	18	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.60	31.00
E0233/8	3/8	16	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	34.00
E0237/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E0231/2	1/2	13	12.70	89.0	19	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E0235/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	–
E0233/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E0237/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E0231	1″	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–

EX30

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥, UNF, DIN标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。光亮表面可以加工出更准确，更清洁的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。

UNF	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■21	■23	■24	■17	■15	◪13	■12	◪9	◪7	■13	■9	■6	■27	■24	■17

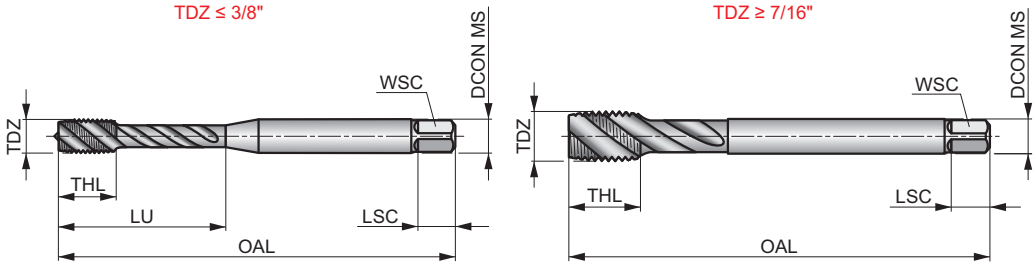
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EX308-36	8	36	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3010-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX301/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX305/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX303/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX307/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	–
EX301/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	–
EX305/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	–
EX303/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	–
EX307/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	–
EX301	1″	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	–

EX31

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥, UNF, DIN标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

UNF	DIN 2184-1	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

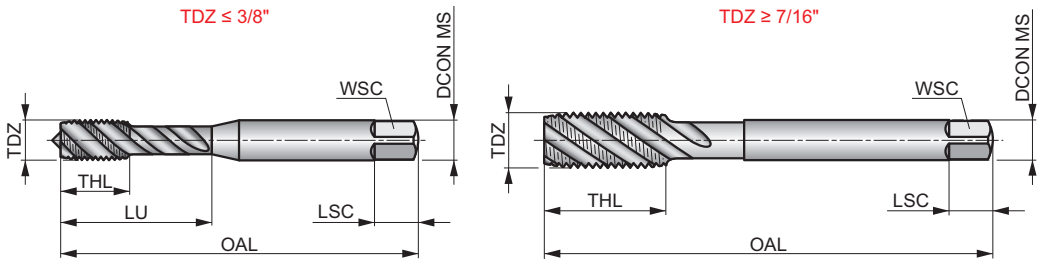
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
EX318-36	8	36	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3110-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX311/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX315/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX313/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX317/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	–
EX311/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	–
EX315/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	–
EX313/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	–
EX317/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	–
EX311	1″	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	–

E033

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥, UNF, ISO标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

UNF	ISO 529	2B
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3
M4.1													
◪3													

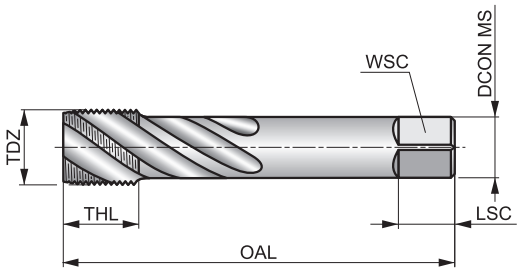
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E0338-36	8	36	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03310-32	10	32	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0331/4	1/4	28	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	28.00
E0335/16	5/16	24	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.90	31.00
E0333/8	3/8	24	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E0337/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	–
E0331/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	–
E0339/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	–
E0335/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E0333/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E0337/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	–
E0331	1″	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	–

EX40

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥, G(BSP), DIN标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。光亮表面可以加工出更准确，更清洁的螺纹，防止工件材料粘在切削刃上。缩径柄增加了丝锥的工作范围。

G	DIN 5156	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■21	■23	■24	■17	■15	◪13	■12	◪9	◪7	■13	■9	■6	■27	■24	■17

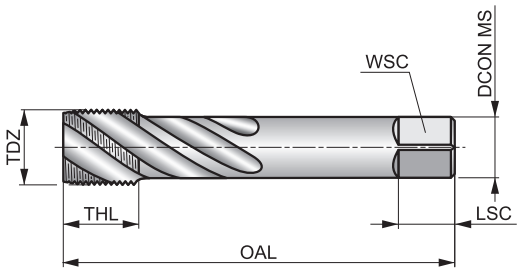
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
EX401/8	1/8	28	9.73	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX401/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX403/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX401/2	1/2	14	20.95	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX405/8	5/8	14	22.91	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX403/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX407/8	7/8	14	30.20	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX401	1″	11	33.25	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX401.1/4 [1]	1.1/4	11	41.91	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX401.1/2 [1]	1.1/2	11	47.80	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

[1] HSS-E

EX41

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥, G(BSP), DIN标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。



G	DIN 5156	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

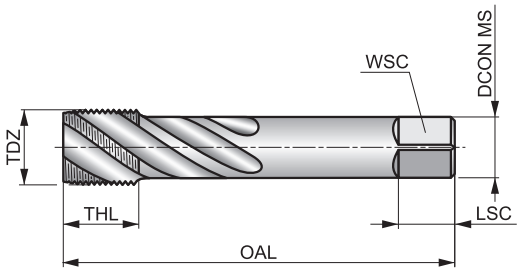
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
EX411/8	1/8	28	9.73	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX411/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX413/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX411/2	1/2	14	20.95	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX415/8	5/8	14	22.91	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX413/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX417/8	7/8	14	30.20	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX411	1″	11	33.25	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX411.1/8	1.1/8	11	37.90	170.0	22	28.00	22.00	25	4	35.00
EX411.1/4 [1]	1.1/4	11	41.91	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX411.1/2 [1]	1.1/2	11	47.80	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

[1] HSS-E

E043

DORMER

HSS-E-PM 机用螺旋槽丝锥, G(BSP), ISO标准
带有螺旋槽的机用丝锥，适合盲孔。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。



G	ISO DORMER	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪21	◪15	■13	■9	◪8	■7	◪5	◪8	◪6	◪7	◪5	◪5	◪4	◪3	◪3

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E0431/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0431/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0433/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E0431/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0433/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

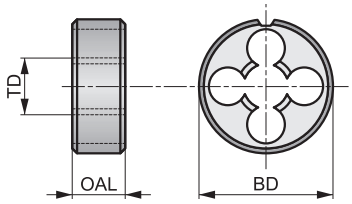
螺纹形式(THFT)		M	BSW	G	BSF	NPT	MF	PG	UNC	M	UNF	M
基本标准组(BSG)		ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568
螺纹公差等级(TCTR)		6g	Medium	Class A	Medium	Normal	6g	Normal	2A	6g	2A	6g
板牙倒锥与节距比 (DCPR)		1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	2.25 XP
材料代码(BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E
旋向(切削方向)		R	R	R	R	R	R	R	R	L	R	R
涂层		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
产品系列代码		F100	F140	F170	F150	F180	F110	F190	F120	F201	F130	F108
PSF切削直径范围		M2 – M42	1/8 – 1"	1/8 – 2"	3/16 – 1/2	1/8 – 1"	M4 – M40	No.7 – No.36	No.8 – 1"	M3 – M20	No.10 – 1"	M2 – M20
		174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
	P3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■
	P4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
	M2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■
	M3											■
	M4											◪
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K4											■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
N	N1	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N5											
S	S1											◪
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

■推荐使用 ◪可以使用

F100

DORMER

HSS机用带刃倾角板牙, 公制, 右手
外螺纹整体板牙。一般用于车床上，可以用板牙夹具手工生产小直径螺纹。刃倾角将驱动切屑向前，提高性能。抛光表面可防止工件材料粘附并改善套丝效果。



M	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

该系列产品有丝锥套装提供。请参阅L120

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M2 [1]	2.00	0.40	16.00	5.0
F100M2.5 [1]	2.50	0.45	16.00	5.0
F100M2.6 [1]	2.60	0.45	16.00	5.0
F100M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F100M3.5	3.50	0.60	20.00	5.0
F100M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F100M4.5	4.50	0.75	20.00	7.0
F100M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F100M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F100M7	7.00	1.00	25.00	9.0
F100M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F100M9	9.00	1.25	25.00	9.0
F100M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F100M11	11.00	1.50	30.00	11.0

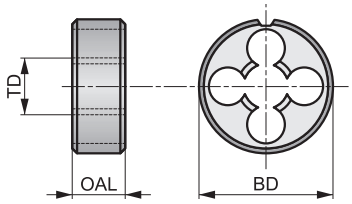
Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F100M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F100M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F100M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F100M20	20.00	2.50	45.00	18.0
F100M22	22.00	2.50	55.00	22.0
F100M24	24.00	3.00	55.00	22.0
F100M27	27.00	3.00	65.00	25.0
F100M30	30.00	3.50	65.00	25.0
F100M33	33.00	3.50	65.00	25.0
F100M36	36.00	4.00	65.00	25.0
F100M39	39.00	4.00	75.00	30.0
F100M42	42.00	4.50	75.00	30.0

[1] 不带刃倾角

F140

DORMER

HSS机用带刃倾角板牙, BSW, 右手
外螺纹整体板牙。一般用于车床上，可以用板牙夹具手工生产小直径螺纹。刃倾角将驱动切屑向前，提高性能。抛光表面可防止工件材料粘附并改善套丝效果。



BSW	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

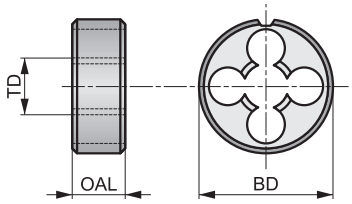
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1401/8	1/8	40	3.17	20.00	5.0
F1403/16	3/16	24	4.76	20.00	7.0
F1401/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1405/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1403/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1407/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1401/2	1/2	12	12.70	38.00	14.0
F1405/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1403/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1407/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1401	1″	8	25.40	55.00	22.0

F170

DORMER

HSS机用带刃倾角板牙,G(BSP)右手
外螺纹整体板牙。一般用于车床上，可以用板牙夹具手工生产小直径螺纹。刃倾角将驱动切屑向前，提高性能。抛光表面可防止工件材料粘附并改善套丝效果。



G	ISO 2568	Class A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

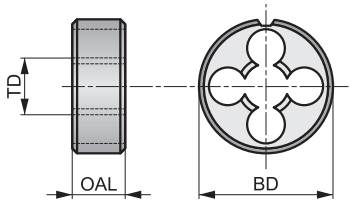
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1701/8	1/8	28	9.73	30.00	11.0
F1701/4	1/4	19	13.16	38.00	10.0
F1703/8	3/8	19	16.66	45.00	14.0
F1701/2	1/2	14	20.96	45.00	14.0
F1705/8	5/8	14	22.91	55.00	16.0
F1703/4	3/4	14	26.44	55.00	16.0
F1707/8	7/8	14	30.20	65.00	18.0
F1701	1″	11	33.25	65.00	18.0
F1701.1/8	1.1/8	11	37.89	75.00	20.0
F1701.1/4	1.1/4	11	41.91	75.00	20.0
F1701.1/2	1.1/2	11	47.80	90.00	22.0
F1702	2″	11	59.61	105.00	22.0

F150

DORMER

HSS机用带刃倾角板牙, BSF, 右手
外螺纹整体板牙。一般用于车床上，可以用板牙夹具手工生产小直径螺纹。刃倾角将驱动切屑向前，提高性能。抛光表面可防止工件材料粘附并改善套丝效果。



BSF	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

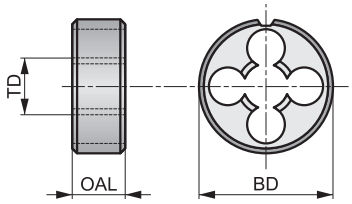
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1503/16	3/16	32	4.76	20.00	7.0
F1501/4	1/4	26	6.35	20.00	7.0
F1505/16	5/16	22	7.94	25.00	9.0
F1503/8	3/8	20	9.53	30.00	11.0
F1507/16	7/16	18	11.11	30.00	11.0
F1501/2	1/2	16	12.70	38.00	10.0

F180

DORMER

HSS机用带刃倾角板牙, NPT, 右手
外螺纹整体板牙。一般用于车床上，可以用板牙夹具手工生产小直径螺纹。刃倾角将驱动切屑向前，提高性能。抛光表面可防止工件材料粘附并改善套丝效果。



NPT	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

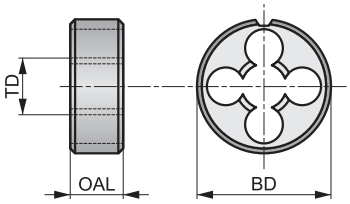
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1801/8	1/8	27	9.49	30.00	11.0
F1801/4	1/4	18	12.49	38.00	14.0
F1803/8	3/8	18	15.93	45.00	14.0
F1801/2	1/2	14	19.77	45.00	18.0
F1803/4	3/4	14	25.12	55.00	22.0
F1801	1″	11.5	31.46	65.00	25.0

F110

DORMER

HSS机用带刃倾角板牙,公制细牙, 右手
外螺纹整体板牙。一般用于车床上，可以用板牙夹具手工生产小直径螺纹。刃倾角将驱动切屑向前，提高性能。抛光表面可防止工件材料粘附并改善套丝效果。



MF	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.2	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

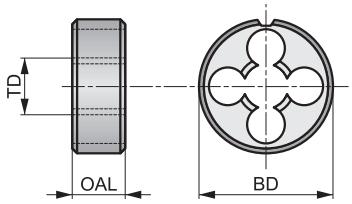
Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M4X.5	4.00	0.50	20.00	5.0
F110M5X.5	5.00	0.50	20.00	5.0
F110M6X.75	6.00	0.75	20.00	7.0
F110M7X.75	7.00	0.75	25.00	9.0
F110M8X.75	8.00	0.75	25.00	9.0
F110M8X1.0	8.00	1.00	25.00	9.0
F110M9X1.0	9.00	1.00	25.00	9.0
F110M10X.75	10.00	0.75	30.00	11.0
F110M10X1.0	10.00	1.00	30.00	11.0
F110M10X1.25	10.00	1.25	30.00	11.0
F110M11X1.0	11.00	1.00	30.00	11.0
F110M12X1.0	12.00	1.00	38.00	10.0
F110M12X1.25	12.00	1.25	38.00	10.0
F110M12X1.5	12.00	1.50	38.00	10.0
F110M13X1.0	13.00	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.0	14.00	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.25	14.00	1.25	38.00	10.0
F110M14X1.5	14.00	1.50	38.00	10.0
F110M15X1.0	15.00	1.00	38.00	10.0
F110M15X1.5	15.00	1.50	38.00	10.0
F110M16X1.0	16.00	1.00	45.00	14.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M16X1.5	16.00	1.50	45.00	14.0
F110M18X1.0	18.00	1.00	45.00	14.0
F110M18X1.5	18.00	1.50	45.00	14.0
F110M20X1.0	20.00	1.00	45.00	14.0
F110M20X1.5	20.00	1.50	45.00	14.0
F110M22X1.0	22.00	1.00	55.00	16.0
F110M22X1.5	22.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X1.0	24.00	1.00	55.00	16.0
F110M24X1.5	24.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X2.0	24.00	2.00	55.00	16.0
F110M25X1.5	25.00	1.50	55.00	16.0
F110M26X1.5	26.00	1.50	55.00	16.0
F110M27X1.5	27.00	1.50	65.00	18.0
F110M27X2.0	27.00	2.00	65.00	18.0
F110M28X1.5	28.00	1.50	65.00	18.0
F110M30X1.5	30.00	1.50	65.00	18.0
F110M32X1.5	32.00	1.50	65.00	18.0
F110M35X1.5	35.00	1.50	65.00	18.0
F110M36X1.5	36.00	1.50	65.00	18.0
F110M40X1.5	40.00	1.50	75.00	20.0

F190

DORMER

HSS机用带刃倾角板牙, PG螺纹, 右手
外螺纹整体板牙。一般用于车床上，可以用板牙夹具手工生产小直径螺纹。刃倾角将驱动切屑向前，提高性能。抛光表面可防止工件材料粘附并改善套丝效果。



PG	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

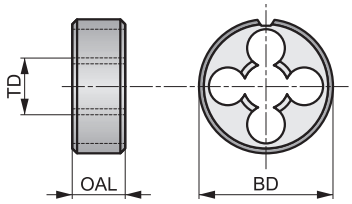
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F190PG7	7	20	12.50	38.00	10.0
F190PG9	9	18	15.20	38.00	10.0
F190PG11	11	18	18.60	45.00	14.0
F190PG13.5	13.5	18	20.40	45.00	14.0
F190PG16	16	18	22.50	55.00	16.0
F190PG36	36	16	47.00	90.00	22.0

F120

DORMER

HSS机用带刃倾角板牙, UNC, 右手
外螺纹整体板牙。一般用于车床上，可以用板牙夹具手工生产小直径螺纹。刃倾角将驱动切屑向前，提高性能。抛光表面可防止工件材料粘附并改善套丝效果。



UNC	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

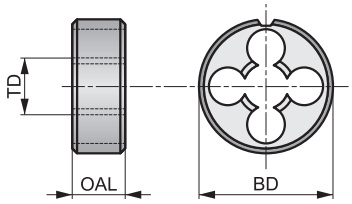
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1208-32	8	32	4.17	20.00	7.0
F12010-24	10	24	4.83	20.00	7.0
F1201/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1205/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1203/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1207/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1201/2	1/2	13	12.70	38.00	14.0
F1209/16	9/16	12	14.29	38.00	14.0
F1205/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1203/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1207/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1201	1″	8	25.40	55.00	22.0

F201

DORMER

HSS机用带刃倾角板牙, 公制, 左手
外螺纹整体板牙。一般用于车床上，可以用板牙夹具手工生产小直径螺纹。刃倾角将驱动切屑向前，提高性能。抛光表面可防止工件材料粘附并改善套丝效果。



M	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	L
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

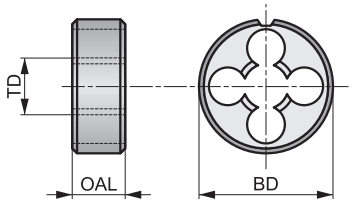
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F201M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F201M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F201M20	20.00	2.50	45.00	18.0

F130

DORMER

HSS机用带刃倾角板牙, UNF, 右手
外螺纹整体板牙。一般用于车床上，可以用板牙夹具手工生产小直径螺纹。刃倾角将驱动切屑向前，提高性能。抛光表面可防止工件材料粘附并改善套丝效果。



UNF	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

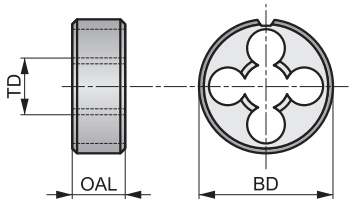
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
■12	■13	■14	■10	■9	◪8	■8	◪7	◪5	■7	■6	■6	◪5	■11
K1.2	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■8	◪6	■11	■9	◪7	■10	■8	◪6	■10	■8	◪6	◪20	◪15	◪10
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**					
◪10	◪9	◪6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F13010-32	10	32	4.83	20.00	7.0
F1301/4	1/4	28	6.35	20.00	7.0
F1305/16	5/16	24	7.94	25.00	9.0
F1303/8	3/8	24	9.53	30.00	11.0
F1307/16	7/16	20	11.11	30.00	11.0
F1301/2	1/2	20	12.70	38.00	10.0
F1309/16	9/16	18	14.29	38.00	10.0
F1305/8	5/8	18	15.88	45.00	14.0
F1303/4	3/4	16	19.05	45.00	14.0
F1307/8	7/8	14	22.23	55.00	16.0
F1301	1″	12	25.40	55.00	16.0

F108

DORMER

HSS-E机用带刃倾角板牙, 公制, 右手
外螺纹整体板牙。一般用于车床上，可以用板牙夹具手工生产小直径螺纹。刃倾角将驱动切屑向前，提高性能。特殊的槽型可在不锈钢上加工出精确的螺牙。



M	ISO 2568	6g
2.25 XP	HSS-E	R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
◪12	◪13	◪14	◪10	◪9	■8	◪8	■7	■6	■5	■4	◪7	◪6	■6
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	N1.1	N1.2	N1.3
■5	◪5	■6	■5	■4	■5	■9	■7	■5	■4	◪4	◪20	◪15	■10
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1				
◪10	◪9	■6	■11	◪6	◪3	◪11	◪4	◪4	◪5				

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F108M2 [1]	2.00	0.40	16.00	5.0
F108M2.5 [1]	2.50	0.45	16.00	5.0
F108M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F108M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F108M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F108M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F108M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F108M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F108M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F108M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F108M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F108M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F108M20	20.00	2.50	45.00	18.0

[1] 不带刃倾角

螺纹形式(THFT)									
基本标准组(BSG)									
螺纹公差等级(TCTR)									
螺纹加工应用									
有用长度直径比(ULDR)									
材料代码(BMC)									
丝锥倒锥类型(TCS)									
槽型(FDC)									
容屑槽螺旋角(FHA)									
旋向(切削方向)									
产品系列代码		L115	L113	L114	L001	L000			
PSF切削直径范围		Set	Set	Set	Set	Set			
		186	186	187	187	188			
P	P1								
	P2								
	P3								
	P4								
M	M1								
	M2								
	M3								
	M4								
K	K1								
	K2								
	K3								
	K4								
	K5								
N	N1								
	N2								
	N3								
	N4								
	N5								
S	S1								
	S2								
	S3								
	S4								
H	H1								
	H2								
	H3								
	H4								

■推荐使用 ◪可以使用

L115

DORMER

E500丝锥，A002或A022钻头的套装
防震塑料盒，装有符合ISO标准的直槽丝锥，并带有相应的钻头。 适用于手用和机用攻丝。 Nr.101带底丝导程，NO3用于盲孔和A002钻头，或者 Nr.100有NO3和NO2二道导程用于通孔，A022短头钻。

Nr. = 套装的编号,A = 套件中的型号, B = 套件中的数量, C = 套装丝锥型号,D = 套装中的钻头直径

Product	Nr.	A	B	C	D
L115100	Nr.100	E500 + A022	21	E500M3NO2, E500M3NO3, E500M4NO2, E500M4NO3, E500M5NO2, E500M5NO3, E500M6NO2, E500M6NO3, E500M8NO2, E500M8NO3, E500M10NO2, E500M10NO3, E500M12NO2, E500M12NO3	A0222.5, A0223.3, A0224.2, A0225.0, A0226.8, A0228.5, A02210.2
L115101	Nr.101	E500 + A002	14	E500M3NO3, E500M4NO3, E500M5NO3, E500M6NO3, E500M8NO3, E500M10NO3, E500M12NO3	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

L113

DORMER

丝锥和A002钻头套装
防震塑料盒包含7个根据ISO标准的机用丝锥以及相应的钻头。 包括用于通孔的Nr.201光亮表面处理的螺尖丝锥或Nr.202蒸汽回火的螺尖丝锥。用于盲孔的 Nr.203光亮表面处理的螺旋槽丝锥，或Nr.204蒸汽回火的螺旋槽丝锥。

Nr. = 套装的编号,A = 套件中的型号, B = 套件中的数量, C = 套装丝锥型号,D = 套装中的钻头直径

Product	Nr.	A	B	C	D
L113201	Nr.201	E000 + A002	14	E000M3, E000M4, E000M5, E000M6, E000M8, E000M10, E000M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113202	Nr.202	E001 + A002	14	E001M3, E001M4, E001M5, E001M6, E001M8, E001M10, E001M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113203	Nr.203	E002 + A002	14	E002M3, E002M4, E002M5, E002M6, E002M8, E002M10, E002M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113204	Nr.204	E003 + A002	14	E003M3, E003M4, E003M5, E003M6, E003M8, E003M10, E003M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

L114

DORMER

EP/EX套装，A002或 A108钻头的鲨鱼线丝锥的套装
塑料盒中有7个机用攻丝和相应的钻头。Nr.301仅用于通孔的螺尖丝锥具有光亮表面，Nr.303黄圈鲨鱼具有硬铬涂层，而Nr.305的蓝色鲨鱼则用于不锈钢。 Nr.302用于盲孔螺旋槽丝锥，光亮表面处理，Nr.304黄圈鲨鱼或是Nr.306蓝圈鲨鱼。

Nr. = 套装的编号,A = 套件中的型号, B = 套件中的数量, C = 套装丝锥型号,D = 套装中的钻头直径

Product	Nr.	A	B	C	D
L114301	Nr.301	EP006H + A002	14	EP00M3, EP00M4, EP00M5, EP00M6, EP00M8, EP00M10, EP00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114302	Nr.302	EX006H + A002	14	EX00M3, EX00M4, EX00M5, EX00M6, EX00M8, EX00M10, EX00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114303	Nr.303	E297 + A002	14	E297M3, E297M4, E297M5, E297M6, E297M8, E297M10, E297M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114304	Nr.304	E298 + A002	14	E298M3, E298M4, E298M5, E298M6, E298M8, E298M10, E298M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114305	Nr.305	E238 + A108	14	E238M3, E238M4, E238M5, E238M6, E238M8, E238M10, E238M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2
L114306	Nr.306	E240 + A108	14	E240M3, E240M4, E240M5, E240M6, E240M8, E240M10, E240M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2

L001

DORMER

有EP00或EX00丝锥和A002钻头的DuoPack包装, 多种尺寸
DuoPack包含一个符合DIN标准的机用丝锥，并带有相应的钻头。 仅用于通孔的螺尖丝锥EP00，或用于盲孔的螺旋槽丝锥EX00。方便的包装可确保正确的钻头尺寸，以加工出完美的螺纹。

Nr. = 套装的编号,A = 套件中的型号, B = 套件中的数量, C = 套装丝锥型号,D = 套装中的钻头直径

Product	Nr.	A	B	C	D
L001EP00M3XA002	Nr.1	EP006H + A002	2	EP00M3	A0022.5
L001EP00M4XA002	Nr.2	EP006H + A002	2	EP00M4	A0023.3
L001EP00M5XA002	Nr.3	EP006H + A002	2	EP00M5	A0024.2
L001EP00M6XA002	Nr.4	EP006H + A002	2	EP00M6	A0025.0
L001EP00M8XA002	Nr.5	EP006H + A002	2	EP00M8	A0026.8
L001EP00M10XA002	Nr.6	EP006H + A002	2	EP00M10	A0028.5
L001EP00M12XA002	Nr.7	EP006H + A002	2	EP00M12	A00210.2
L001EX00M3XA002	Nr.8	EX006H + A002	2	EX00M3	A0022.5
L001EX00M4XA002	Nr.9	EX006H + A002	2	EX00M4	A0023.3
L001EX00M5XA002	Nr.10	EX006H + A002	2	EX00M5	A0024.2
L001EX00M6XA002	Nr.11	EX006H + A002	2	EX00M6	A0025.0
L001EX00M8XA002	Nr.12	EX006H + A002	2	EX00M8	A0026.8
L001EX00M10XA002	Nr.13	EX006H + A002	2	EX00M10	A0028.5
L001EX00M12XA002	Nr.14	EX006H + A002	2	EX00M12	A00210.2

L000

DORMER

有E500丝锥和A002钻头的DuoPack包装, 多种尺寸

DuoPack包含一个符合ISO标准的直槽丝锥，并带有相应的钻头。 适用于手用和机用攻丝。可提供的NO2二道导程用于通孔，或NO3底丝导程用于盲孔。方便的包装可确保正确的钻头尺寸，以加工出完美的螺纹。

Nr. = 套装的编号,A = 套件中的型号, B = 套件中的数量, C = 套装丝锥型号,D = 套装中的钻头直径

Product	Nr.	A	B	C	D
L000E500M3NO2XA002	Nr.1	E500 + A002	2	E500M3NO2	A0022.5
L000E500M4NO2XA002	Nr.2	E500 + A002	2	E500M4NO2	A0023.3
L000E500M5NO2XA002	Nr.3	E500 + A002	2	E500M5NO2	A0024.2
L000E500M6NO2XA002	Nr.4	E500 + A002	2	E500M6NO2	A0025.0
L000E500M8NO2XA002	Nr.5	E500 + A002	2	E500M8NO2	A0026.8
L000E500M10NO2XA002	Nr.6	E500 + A002	2	E500M10NO2	A0028.5
L000E500M12NO2XA002	Nr.7	E500 + A002	2	E500M12NO2	A00210.2
L000E500M3NO3XA002	Nr.8	E500 + A002	2	E500M3NO3	A0022.5
L000E500M4NO3XA002	Nr.9	E500 + A002	2	E500M4NO3	A0023.3
L000E500M5NO3XA002	Nr.10	E500 + A002	2	E500M5NO3	A0024.2
L000E500M6NO3XA002	Nr.11	E500 + A002	2	E500M6NO3	A0025.0
L000E500M8NO3XA002	Nr.12	E500 + A002	2	E500M8NO3	A0026.8
L000E500M10NO3XA002	Nr.13	E500 + A002	2	E500M10NO3	A0028.5
L000E500M12NO3XA002	Nr.14	E500 + A002	2	E500M12NO3	A00210.2

提高工艺安全性和生产率的工具。
通常用于 CNC 和自动化生产。

螺纹形式(THFT)		M	M	M										
基本标准组(BSG)		DIN 371	DIN 376	DIN 371/376										
螺纹公差等级(TCTR)		6HX	6HX	6HX										
螺纹加工应用														
有用长度直径比 (ULDR)		2×D	2×D	2×D										
材料代码(BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM										
丝锥倒锥类型(TCS)		C 2-3	C 2-3	C 2-3										
槽型(FDC)														
旋向(切削方向)		R	R	R										
涂层		ST	ST	TiAlN										
		SHARK	SHARK	SHARK										
产品系列代码		E201	E252	E390										
PSF切削直径范围		M3 – M10	M8 – M24	M3 – M20										
		192	193	194										
P	P1													
	P2													
	P3													
	P4													
M	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
K	K1	■	■	■										
	K2	■	■	■										
	K3	■	■	■										
	K4	◪	◪	◪										
	K5	■	■	■										
N	N1													
	N2													
	N3	◪	◪	◪										
	N4	■	■	■										
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■推荐使用 ◪可以使用

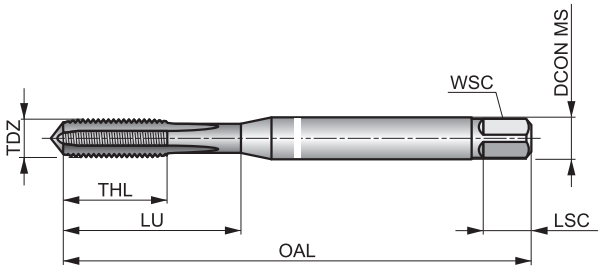
E201

DORMER

白圈鲨鱼线公制机用直槽丝锥, DIN标准
直槽缩径柄丝锥，用于盲孔和通孔，适用于短屑铸铁和高强度有色金属材料。 独特的HSS-E-PM基体，可提供一致性和工艺安全性。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

SHARK

M	DIN 371	6HX
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5
■ 15	■ 11	■ 8	■ 18	■ 15	◪ 12	■ 16	■ 12	◪ 10	■ 15	■ 11	◪ 8	◪ 7	◪ 6

K5.1	K5.2	K5.3	N2.3	N3.2	N4.2
■ 17	■ 13	◪ 10	◪ 15	◪ 20	■ 10

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E201M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E201M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E201M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E201M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E201M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E201M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00

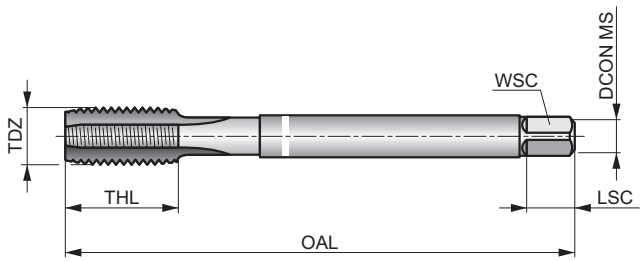
E252

DORMER

白圈鲨鱼线公制机用直槽丝锥, DIN标准
直槽缩径柄丝锥，用于盲孔和通孔，适用于短屑铸铁和高强度有色金属材料。 独特的HSS-E-PM基体，可提供一致性和工艺安全性。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

SHARK

M	DIN 376	6HX
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5
■15	■11	■8	■18	■15	◪12	■16	■12	◪10	■15	■11	◪8	◪7	◪6

K5.1	K5.2	K5.3	N2.3	N3.2	N4.2
■17	■13	◪10	◪15	◪20	■10

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E252M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	4	6.80
E252M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	4	8.50
E252M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E252M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E252M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E252M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E252M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

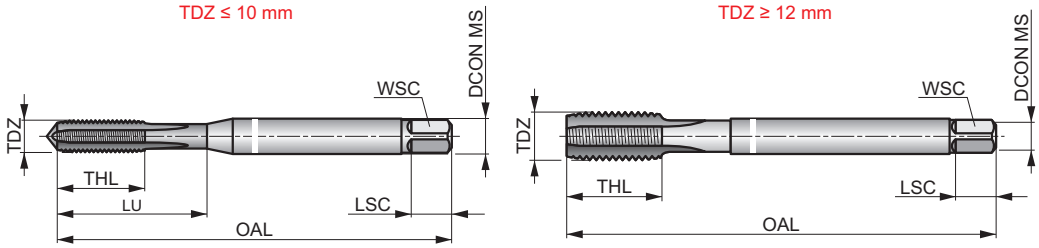
E390

DORMER

白圈鲨鱼线公制机用直槽丝锥, DIN标准
高性能TiAlN涂层丝锥，用于短切屑材质的盲孔和通孔，如铸铁和有色金属。 优质的HSS-E-PM基体可提供卓越的性能，一致性和延长的刀具寿命。到M10有加强柄，从M12起有缩径柄。

SHARK

M	DIN 371/376	6HX
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		R
TiAlN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5
■ 30	■ 22	■ 17	■ 43	■ 35	◪ 28	■ 38	■ 29	◪ 24	■ 35	■ 27	◪ 20	◪ 17	◪ 14

K5.1	K5.2	K5.3	N2.3	N3.2	N4.2
■ 40	■ 30	◪ 23	◪ 20	◪ 30	■ 15

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E390M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E390M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E390M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E390M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E390M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E390M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E390M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E390M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E390M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

螺纹形式(THFT)		M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	UNC	UNF
基本标准组(BSG)		DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN DORMER	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1
螺纹公差等级(TCTR)		6HX	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6HX	6H	6H	2BX	2BX
螺纹加工应用															
有用长度直径比(ULDR)		2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
材料代码(BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
丝锥倒锥类型(TCS)		B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
槽型(FDC)															
容屑槽螺旋角(FHA)															
旋向(切削方向)		R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
涂层		TiCN	Cr	Bright	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Bright	Super B	TiCN	Cr	ST	TiCN	TiCN
		NEW	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	NEW	SHARK	SHARK	NEW	NEW
产品系列代码		E397(M)	E297	E255	E256	E334	E240	E241	E471	E472	E397(MF)	E299	E384	E397(UNC)	E397(UNF)
PSF切削直径范围		M3 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M8 – M20	M4 – M30	M6 – M20	No.8 – 1/2"	1/4 – 1/2"
		196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209
P	P1	■	■						◪	◪	■	■		■	■
	P2	■	■	■	■		◪	◪	◪	◪	■	■	◪	■	■
	P3	■	◪	■	■	◪	◪	◪			■	◪	◪	■	■
	P4	■	◪	■	■	■	◪	◪			■	◪	◪	■	■
M	M1	■					■	■			■		■	■	■
	M2	■					■	■			■		■	■	■
	M3	■					■	■			■		■	■	■
	M4	◪					■	◪			◪		■	◪	◪
K	K1	◪									◪			◪	◪
	K2	◪									◪			◪	◪
	K3	◪									◪			◪	◪
	K4	◪									◪			◪	◪
	K5														
N	N1	◪							■	◪	◪			◪	◪
	N2	◪							■	■	◪			◪	◪
	N3	◪	■						■	◪	◪	■		◪	◪
	N4	◪							■	◪	◪			◪	◪
	N5														
S	S1			◪	◪	■									
	S2			◪	◪										
	S3			◪	◪	■									
	S4			◪	◪										
H	H1														
	H2														
	H3					◪									
	H4														

■推荐使用 ◪可以使用

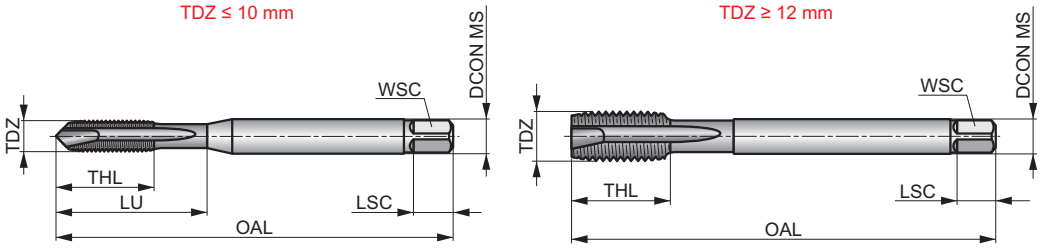
E397(M)

DORMER

HSS-E-PM 旋螺尖丝锥，公制，DIN 标准，TiCN 涂层

用于高生产率应用的机用螺尖丝锥，仅用于 2.5xD 通孔。适用于加工各种工件材料。独特的 TiCN 涂层，HSS-E-PM 基体具有出色的耐磨性、更高的线速度、更好的螺纹质量、更短的加工周期和更长的刀具寿命。

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiCN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■37	■42	■44	■33	■28	■25	■20	■16	◪13	■12	◪9	■15	■12	■13
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■11	■9	■7	◪6	◪4	◪20	◪15	◪11	◪29	◪23	◪25	◪19	◪23	◪17
N1.3	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**							
◪12	◪37	◪34	◪24	◪60	◪36	◪26							

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E397M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E397M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E397M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E397M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E397M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E397M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E397M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E397M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E397M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E397M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E397M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E397M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E397M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E397M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–

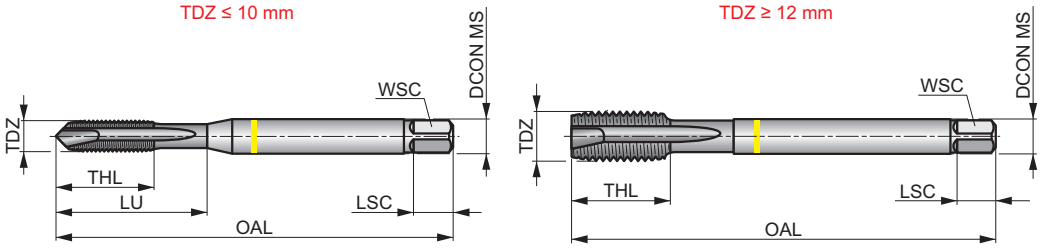
E297

DORMER

黄圈鲨鱼线公制机用螺尖丝锥, DIN标准
高性能通孔丝锥，适用于低碳，合金钢和有色金属材料。独特的HSS-E-PM基体以及额外的刃口处理，可提供一致性和工艺安全性。镀铬以增加表面硬度，减少积削瘤，从而提高了性能和刀具寿命。

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Cr		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■24	■27	■28	■20	■18	◪16	■15	◪12	◪9	■51	■30	◪15

该系列产品有钻头套装提供。请参阅L114

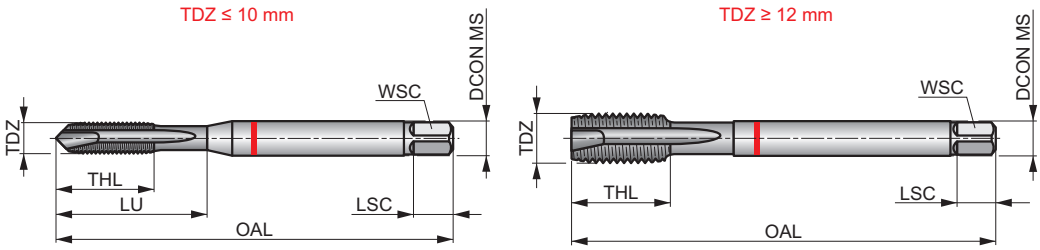
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E297M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E297M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E297M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E297M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E297M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E297M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E297M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E297M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E297M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E297M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50	–
E297M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	–
E297M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E297M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E297M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E297M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–

E255

DORMER

红圈鲨鱼线, 公制机用螺尖丝锥, DIN标准
通孔丝锥，带加强或缩径柄，用于中高强度钢。 独特的HSS-E-PM基体具有光亮的表面处理，提供一致性和工艺安全性。

SHARK



M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		

工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
■11	■10	■8	■7	■6	■5	◪2	◪3	◪2	◪2

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E255M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E255M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E255M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E255M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E255M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E255M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E255M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E255M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E255M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E255M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

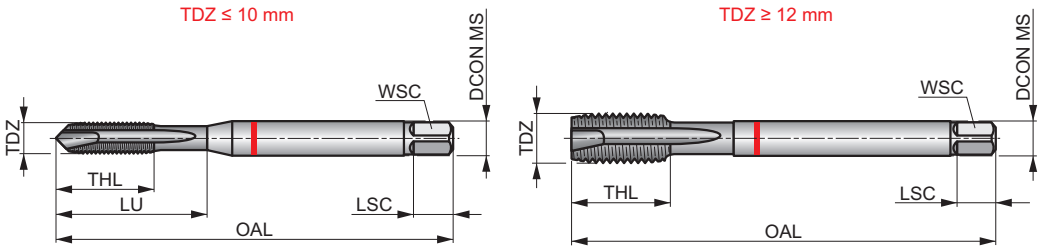
E256

DORMER

红圈鲨鱼线公制机用螺尖丝锥, DIN标准
高性能通孔丝锥，具有加强柄或缩径柄，适用于中高强度钢。独特的HSS-E-PM基体，TiAlN-Top 涂层和额外的刃口处理，可提供卓越的性能，一致性以及延长的刀具寿命。

SHARK

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiAlN Top		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
■ 27	■ 25	■ 20	■ 17	■ 15	■ 13	◪ 10	◪ 3	◪ 4	◪ 3	◪ 3

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E256M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E256M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E256M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E256M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E256M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E256M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E256M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E256M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E256M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

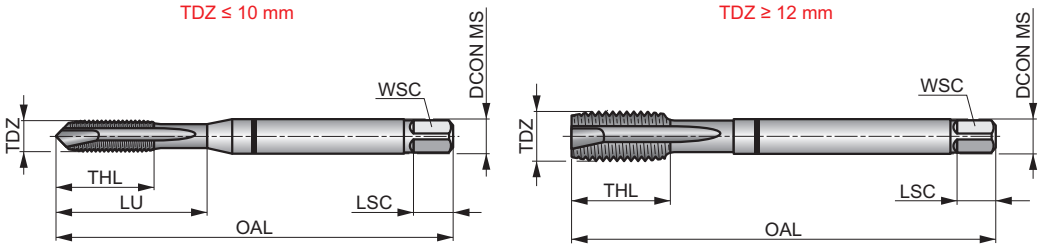
E334

DORMER

黑圈鲨鱼线公制机用螺尖丝锥, DIN标准
高性能通孔丝锥，具有加强柄或缩径柄，设计用于高强度钢和钛合金。独特的HSS-E-PM基体，TiAlN-Top 涂层和额外的刃口处理，可提供卓越的性能，一致性以及延长的刀具寿命。

SHARK

M	DIN DORMER	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiAlN Top		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P3.3	P4.2	P4.3	S1.2	S1.3	S3.1	S3.2	H3.1
■17	■13	■10	■13	■8	■5	■3	◪7

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E334M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E334M4	4	0.70	70.0	17	6.00	4.90	8	3	3.30	17.00
E334M5	5	0.80	80.0	20	6.00	4.90	8	3	4.20	20.00
E334M6	6	1.00	90.0	24	8.00	6.20	9	3	5.00	24.00
E334M8	8	1.25	100.0	32	10.00	8.00	11	3	6.80	32.00
E334M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E334M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–

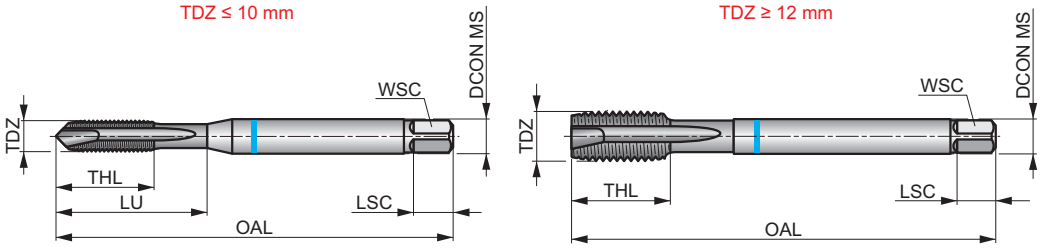
E240

DORMER

蓝圈鲨鱼线公制机用螺尖丝锥, DIN标准
通孔丝锥，带加强或缩径柄，用于中强度不锈钢。 独特的HSS-E-PM基体以及额外的刃口处理，可提供一致性和工艺安全性。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪8	◪10	◪9	◪7	■11	■9	■10	■8	■8	■7	■6	■5

该系列产品有钻头套装提供。请参阅L114

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E240M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E240M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E240M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E240M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E240M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E240M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E240M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E240M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E240M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E240M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E240M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E240M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E240M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E240M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E240M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	–

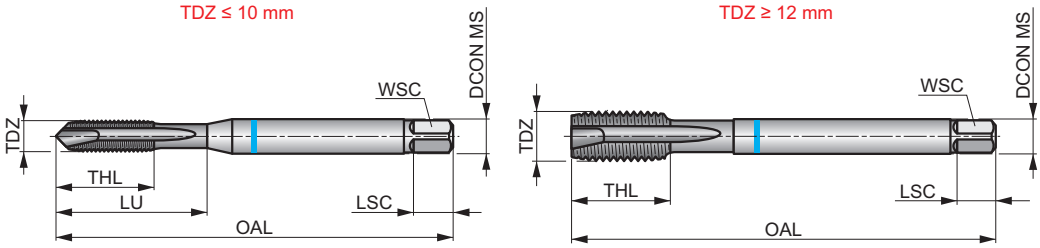
E241

DORMER

蓝圈鲨鱼线公制机用螺尖丝锥, DIN标准
高性能通孔丝锥，具有加强柄或缩径柄。独特的HSS-E-PM基体，Super-B涂层和额外的刃口处理，可提供卓越的性能，一致性以及延长的刀具寿命。

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Super B		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2
◪16	◪14	◪11	◪9	■19	■16	■17	■14	◪12	■12	■10	■9	■6	◪5

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E241M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E241M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E241M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E241M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E241M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E241M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E241M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E241M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E241M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E241M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E241M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

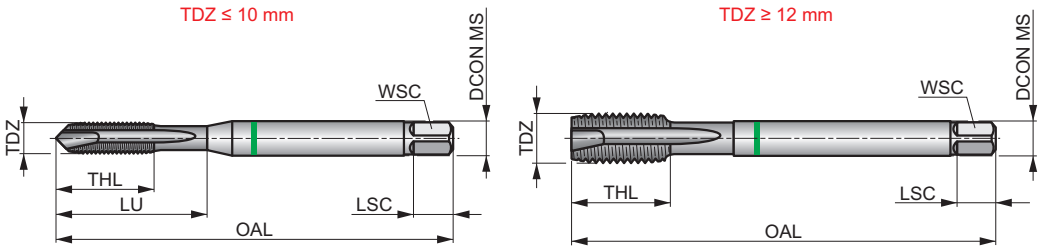
E471

DORMER

绿圈鲨鱼线公制机用螺尖丝锥, DIN标准
通孔丝锥，带加强或缩径柄，用于有色金属材料。 独特的HSS-E-PM基体具有抛光的螺旋槽，防止黏屑，并提供一致性和工艺安全性。

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.2	P1.3	P2.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
◪23	◪24	◪16	■16	■12	■8	■31	■28	■20	■51	■30	◪15	■25

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E471M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E471M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E471M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E471M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E471M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E471M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E471M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E471M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E471M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

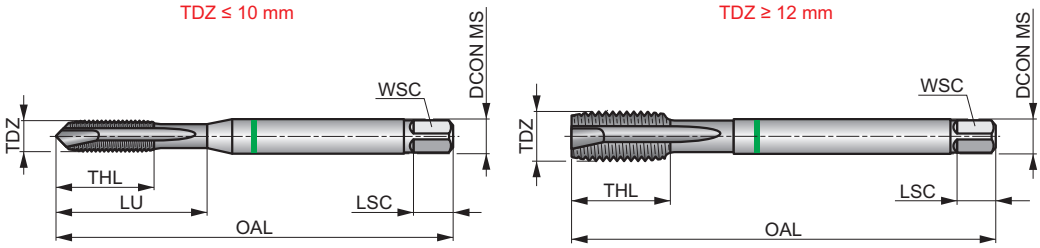
E472

DORMER

绿圈鲨鱼线公制机用螺尖丝锥, DIN标准
高性能通孔丝锥，具有加强柄或缩径柄，用于有色金属材料。独特的HSS-E-PM基体，Super-B涂层可避免切切屑黏连，提供卓越的性能，一致性以及延长的刀具寿命。

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Super B		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1
◪34	◪38	◪40	◪29	◪24	◪35	◪26	■18	■46	■42	■30	◪76	■45	◪30

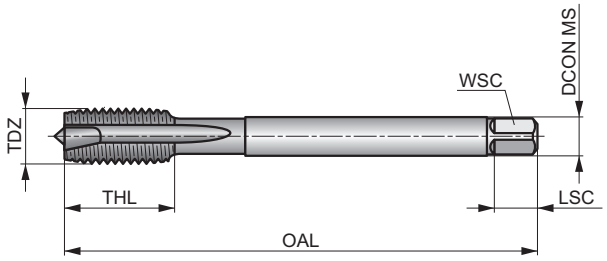
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E472M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E472M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E472M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E472M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E472M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E472M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E472M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E472M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E472M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	–

E397(MF)

DORMER

HSS-E-PM 螺尖丝锥，公制细牙，DIN 标准，TiCN 涂层
用于高生产率应用的机用螺尖丝锥，仅用于 2.5xD 通孔。适用于加工各种工件材料。独特的 TiCN 涂层，HSS-E-PM 基体具有出色的耐磨性、更高的线速度、更好的螺纹质量、更短的加工周期和更长的刀具寿命。

MF	DIN 374	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiCN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■37	■42	■44	■33	■28	■25	■20	■16	◪13	■12	◪9	■15	■12	■13
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■11	■9	■7	◪6	◪4	◪20	◪15	◪11	◪29	◪23	◪25	◪19	◪23	◪17
N1.3	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**							
◪12	◪37	◪34	◪24	◪60	◪36	◪26							

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E397M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E397M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
E397M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E397M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E397M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E397M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E397M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E397M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E397M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

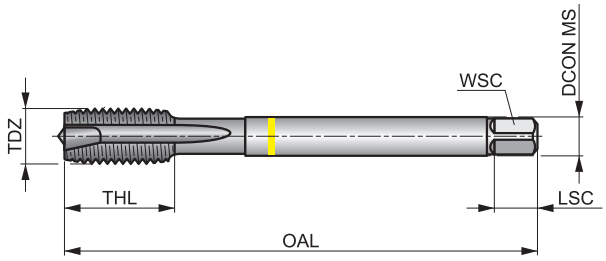
E299

DORMER

黄圈鲨鱼线公制细牙机用螺尖丝锥, DIN标准
高性能通孔丝锥，适用于低碳，合金钢和有色金属材料。独特的HSS-E-PM基体以及额外的刃口处理，可提供一致性和工艺安全性。镀铬以增加表面硬度，减少积削瘤，从而提高了性能和刀具寿命。

SHARK

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Cr		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
24	27	28	20	18	16	15	12	9	51	30	15

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E299M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
E299M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E299M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E299M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E299M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E299M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E299M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E299M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E299M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E299M12X1.5	12	1.50	110.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E299M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E299M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E299M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E299M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E299M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E299M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E299M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E299M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E299M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E299M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E299M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E299M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

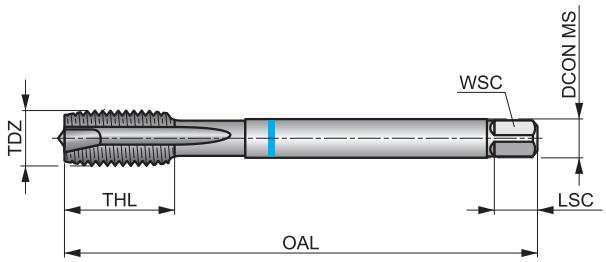
E384

DORMER

蓝圈鲨鱼线公制细牙机用螺尖丝锥, DIN标准
通孔丝锥，带加强或缩径柄，用于中强度不锈钢。 独特的HSS-E-PM基体以及额外的刃口处理，可提供一致性和工艺安全性。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

SHARK

MF	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
ST		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2
◪8	◪15	◪12	◪10	◪9	◪7	◪6	■11	■9	■10	■8	◪7	■8	■7

M3.3	M4.1	M4.2
■6	■5	◪4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E384M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E384M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E384M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E384M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E384M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E384M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E384M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E384M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E384M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E384M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E384M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50

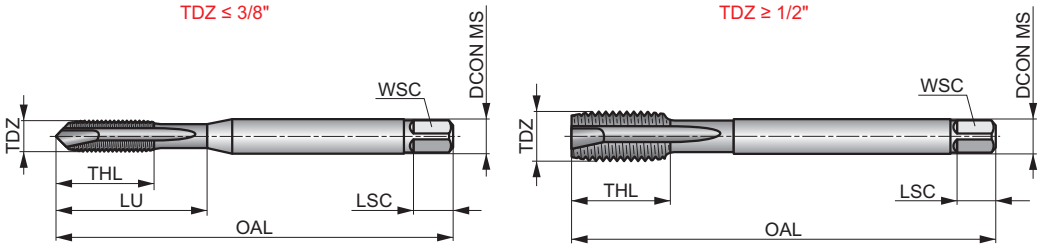
E397(UNC)

DORMER

HSS-E-PM 螺螺尖丝锥，UNC，DIN 标准，TiCN 涂层

用于高生产率应用的机用螺尖丝锥，仅用于 2.5xD 通孔。适用于加工各种工件材料。独特的 TiCN 涂层，HSS-E-PM 基体具有出色的耐磨性、更高的线速度、更好的螺纹质量、更短的加工周期和更长的刀具寿命。

UNC	DIN 2184-1	2BX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiCN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■37	■42	■44	■33	■28	■25	■20	■16	◪13	■12	◪9	■15	■12	■13
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■11	■9	■7	◪6	◪4	◪20	◪15	◪11	◪29	◪23	◪25	◪19	◪23	◪17
N1.3	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**							
◪12	◪37	◪34	◪24	◪60	◪36	◪26							

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E397UNC8X32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E397UNC10X24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E397UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E397UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E397UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E397UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.80	–

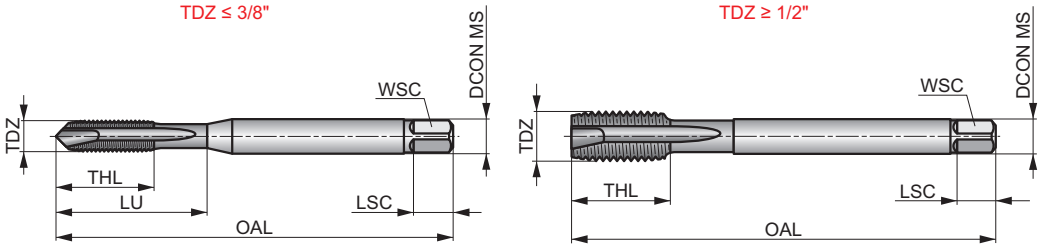
E397(UNF)

DORMER

HSS-E-PM 螺尖丝锥，UNF，DIN 标准，TiCN 涂层

用于高生产率应用的机用螺尖丝锥，仅用于 2.5xD 通孔。适用于加工各种工件材料。独特的 TiCN 涂层，HSS-E-PM 基体具有出色的耐磨性、更高的线速度、更好的螺纹质量、更短的加工周期和更长的刀具寿命。

UNF	DIN 2184-1	2BX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
TiCN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■37	■42	■44	■33	■28	■25	■20	■16	◪13	■12	◪9	■15	■12	■13
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**
■11	■9	■7	◪6	◪4	◪20	◪15	◪11	◪29	◪23	◪25	◪19	◪23	◪17
N1.3	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N4.1**							
◪12	◪37	◪34	◪24	◪60	◪36	◪26							

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E397UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E397UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E397UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	11.50	–

螺纹形式(THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF
基本标准组(BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN DORMER	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374
螺纹公差等级(TCTR)	6HX	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6HX	6H
螺纹加工应用													
有用长度直径比(ULDR)	2.5×D	2×D	3×D	2.5×D	2.5×D	1.5×D	2.5×D	2.5×D	3×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2×D
材料代码(BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
丝锥倒锥类型(TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
槽型(FDC)													
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 48°	λ 40°	λ 48°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 40°	λ 40°	λ 48°	λ 35°	λ 35°	λ 48°	λ 40°
旋向(切削方向)	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
涂层	TiCN	Cr	TiAlN Top	Bright	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Super B	Bright	Super B	TiCN	Cr
	NEW	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	NEW	SHARK
产品系列代码	E398(M)	E298	E412	E260	E261	E335	E238	E239	E414	E473	E474	E398(MF)	E300
PSF切削直径范围	M3 – M30	M3 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M16	M8 – M20	M4 – M30
	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224
P	P1	■	■	■						◩	◩	■	■
	P2	■	■	■	■	■		◩	◩	◩	◩	■	■
	P3	■	◩	■	■	■	◩	◩	◩			■	◩
	P4	■	◩	■	■	■	■	◩	◩			■	◩
M	M1	■		◩				■	■	■			■	
	M2	■		◩				■	■	■			■	
	M3	■		◩				■	■	■			■	
	M4	◩		◩				■	◩				◩	
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1	◩		◩							■	◩	◩	
	N2	◩		◩							■	■	◩	
	N3	◩	■	◩							■	◩	◩	■
	N4										■	◩		
	N5													
S	S1				◩	◩	■							
	S2				◩	◩								
	S3				◩	◩	■							
	S4				◩	◩								
H	H1													
	H2													
	H3						◩							
	H4													

■推荐使用　◩可以使用

	E383	E398(UNC)	E398(UNF)	E382
	MF	UNC	UNF	G
	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 5156
	6H	2BX	2BX	Normal
	2×D	2.5×D	2.5×D	2×D
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
	λ 40°	λ 48°	λ 48°	λ 40°
	R	R	R	R
	ST	TiCN	TiCN	ST
	SHARK	NEW	NEW	SHARK
	M6 – M20	No. 8 – 1/2"	1/4 – 1/2"	1/8 – 1"
	225	226	227	228
P1		■	■	
P2	◪	■	■	◪
P3	◪	■	■	◪
P4	◪	■	■	◪
M1	■	■	■	■
M2	■	■	■	■
M3	■	■	■	■
M4	■	◪	◪	■
K1				
K2				
K3				
K4				
K5				
N1		◪	◪	
N2		◪	◪	
N3		◪	◪	
N4				
N5				
S1				
S2				
S3				
S4				
H1				
H2				
H3				
H4				

■推荐使用 ◪可以使用

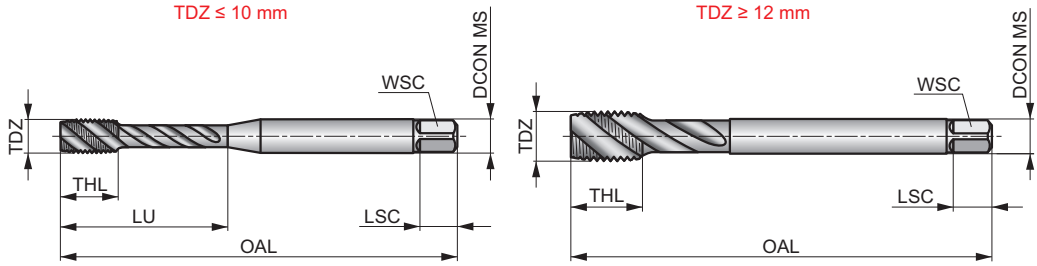
E398(M)

DORMER

HSS-E-PM 螺旋槽丝锥，公制，DIN 标准，TiCN 涂层

用于高生产率应用的机用螺旋槽丝锥，用于 2.5xD 盲孔。适用于各种工件材料。独特的 TiCN 涂层，HSS-E-PM 具有出色的耐磨性、更高的线速度、更好的螺纹质量、更短的循环时间和更长的刀具寿命。建议用于同步进给丝锥夹头。

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	TiCN	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■35	■40	■42	■31	■27	■24	■19	■15	◪12	■11	◪9	■14	■11	■12
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**				
■10	■9	■7	◪6	◪4	◪11	◪35	◪32	◪23	◪60				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E398M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E398M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E398M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
E398M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E398M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E398M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E398M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E398M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E398M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E398M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E398M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E398M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E398M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–

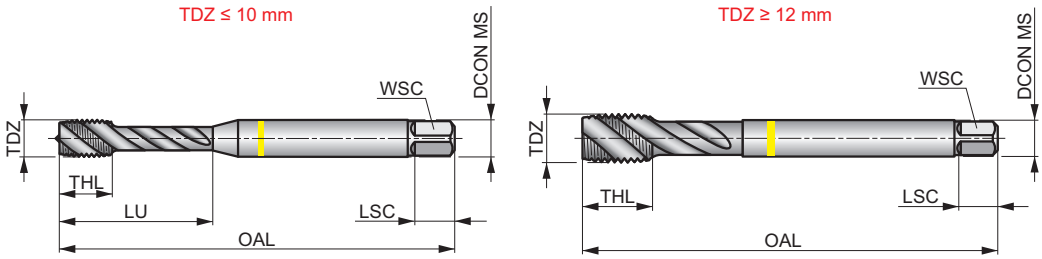
E298

DORMER

黄圈鲨鱼线40°螺旋槽公制机用丝锥, DIN标准
高性能盲孔丝锥，适用于低碳合金钢和有色金属材料。独特的HSS-E-PM基体以及额外的刃口处理，可提供一致性和工艺安全性。镀铬以增加表面硬度，减少积削瘤并延长刀具寿命。

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	Cr	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■23	■25	■26	■19	■17	◪15	■14	◪11	◪8	■48	■28	◪14

该系列产品有钻头套装提供。请参阅L114

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E298M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E298M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E298M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E298M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E298M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E298M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E298M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E298M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E298M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E298M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E298M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E298M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E298M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E298M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E298M30	30	3.50	160.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–

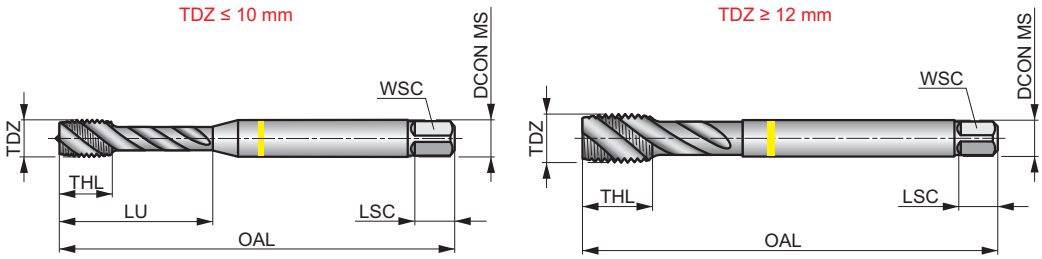
E412

DORMER

黄圈鲨鱼线48° 螺旋槽公制机用丝锥, DIN标准
高性能大螺旋角丝锥，用于中等强度钢深盲孔。 独特的HSS-E-PM基体，TiAlN-Top涂层和额外的刃口处理，可提供卓越的性能。额外的背锥有助于排屑，并在丝锥反转时降低扭矩。推荐用于同步攻丝刀柄。

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	3×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	TiAlN Top	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■46	■52	■54	■40	■35	■31	■24	■19	■16	■14	■12	◪19	◪16	◪17
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**		
◪14	◪12	◪10	◪9	◪6	◪16	◪12	◪8	◪54	◪48	◪35	◪60		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E412M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E412M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E412M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E412M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E412M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E412M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E412M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E412M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E412M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E412M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E412M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E412M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E412M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E412M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–

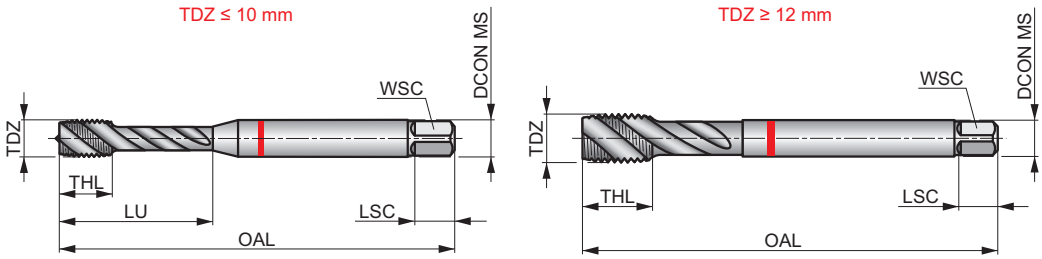
E260

DORMER

红圈鲨鱼线45°螺旋槽公制机用丝锥, DIN标准
通孔丝锥，带加强或缩径柄，用于中高强度钢。 独特的HSS-E-PM基体具有光亮的表面处理。 额外的背锥有助于排屑，并在丝锥反转时降低扭矩

SHARK

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
■10	■9	■7	■6	■5	■4	◪2	◪3	◪2	◪2

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E260M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E260M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E260M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E260M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E260M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E260M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E260M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E260M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E260M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E260M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

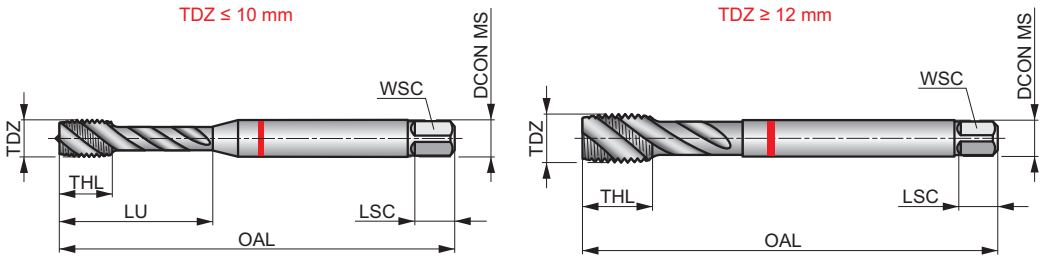
E261

DORMER

红圈鲨鱼线45°螺旋槽公制机用丝锥, DIN标准
高性能盲孔丝锥，用于中高等强度的不锈钢。 独特的HSS-E-PM基体，TiAlN-Top涂层和额外的刃口处理，可提供卓越的性能，一致性以及延长的刀具寿命。 额外的背锥有助于排屑，并在丝锥反转时降低扭矩。

SHARK

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	TiAlN Top	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
26	24	19	16	14	12	9	2	3	2	2

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E261M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E261M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E261M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E261M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E261M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E261M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E261M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E261M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E261M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

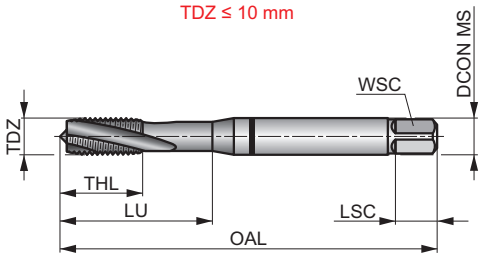
E335

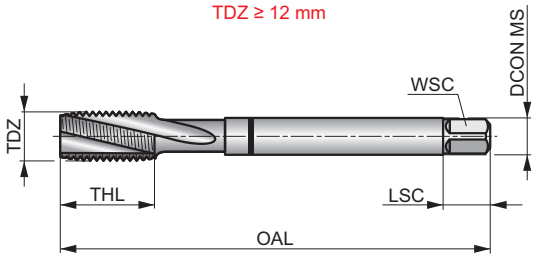
DORMER

黑圈鲨鱼线15°螺旋槽公制机用丝锥, DIN标准
高性能盲孔丝锥可对高强度钢和钛合金进行有效攻丝。 15°小螺旋槽使切屑可以被略微向上拉，但不会像更大的螺旋槽攻丝那样削弱切削刃。 独特的HSS-E-PM基体以及TiAlN-Top涂层，可提供卓越的性能。

SHARK

M	DIN DORMER	6HX
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
R	TiAlN Top	





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P3.3	P4.2	P4.3	S1.2	S1.3	S3.1	S3.2	H3.1
■16	■12	■9	■12	■7	■4	■2	◪6

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E335M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E335M4	4	0.70	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.30	13.00
E335M5	5	0.80	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.20	15.00
E335M6	6	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	5.00	18.00
E335M8	8	1.25	100.0	20	10.00	8.00	11	3	6.80	20.00
E335M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E335M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	–

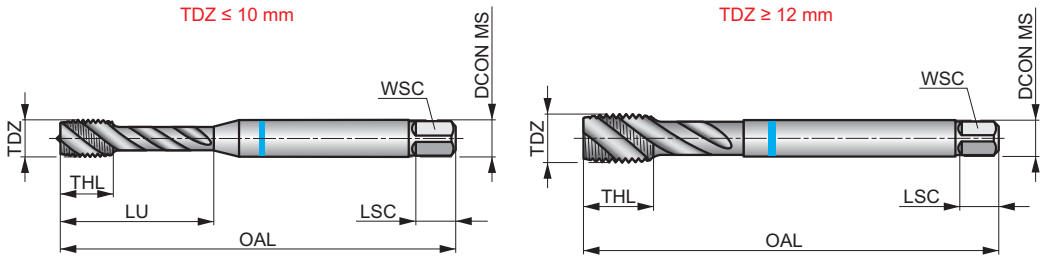
E238

DORMER

蓝圈鲨鱼线40°螺旋槽公制机用丝锥, DIN标准
盲孔丝锥，带加强或缩径柄，用于中强度不锈钢。 独特的HSS-E-PM基体以及额外的刃口处理，可提供一致性和工艺安全性。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止积削瘤的产生。

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪7	◪9	◪8	◪7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

该系列产品有钻头套装提供。请参阅L114

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E238M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E238M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E238M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E238M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E238M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E238M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E238M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E238M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E238M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E238M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E238M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E238M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.80	–
E238M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E238M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–
E238M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	–

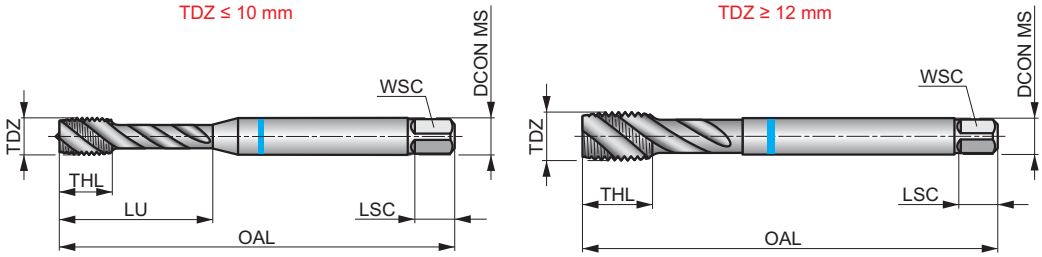
E239

DORMER

蓝圈鲨鱼线 40° 螺旋槽公制机用丝锥, DIN标准
高性能盲孔丝锥，用于中等强度的不锈钢。独特的HSS-E-PM基体，Super-B涂层和额外的刃口处理，可提供卓越的性能，一致性以及延长的刀具寿命。螺旋槽丝锥上的背锥有助于排屑，并在丝锥反转时降低扭矩。

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	Super B	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2
◪15	◪13	◪10	◪8	■18	■15	■16	■13	◪11	■11	■9	■8	■5	◪4

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E239M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E239M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E239M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E239M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E239M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E239M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E239M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	–
E239M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	–
E239M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E239M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

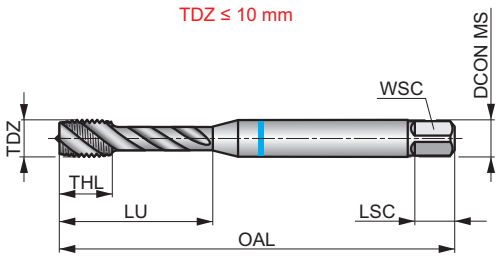
E414

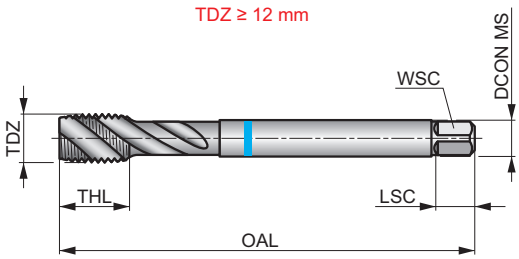
DORMER

蓝圈鲨鱼线48° 螺旋槽公制机用丝锥, DIN标准
高性能大螺旋角丝锥，用于不锈钢深盲孔。 独特的HSS-E-PM基体，Super-B涂层和额外的刃口处理，可提供卓越的性能。额外的背锥有助于排屑，并在丝锥反转时降低扭矩。 推荐用于同步攻丝刀柄。

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	3×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	Super B	





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.2	P2.3	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3
◪32	◪28	◪15	◪13	◪11	◪10	■22	■19	■20	■16	■13	■14	■12	■11

M4.1	M4.2
■8	■7

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E414M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E414M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E414M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E414M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E414M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E414M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E414M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E414M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	–
E414M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E414M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–

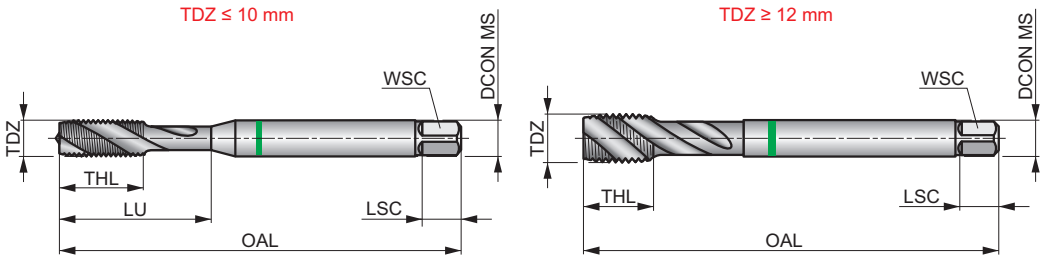
E473

DORMER

绿圈鲨鱼线35° 螺旋槽公制机用丝锥, DIN标准
盲孔丝锥，带加强或缩径柄，用于有色金属。 独特的HSS-E-PM基体具有抛光的螺旋槽，可提供一致性和工艺安全性。

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 35°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.2	P1.3	P2.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
◪22	◪23	◪15	■15	■11	■7	■29	■27	■19	■48	■28	◪14	■24

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E473M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E473M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E473M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E473M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E473M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E473M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E473M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E473M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E473M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	–

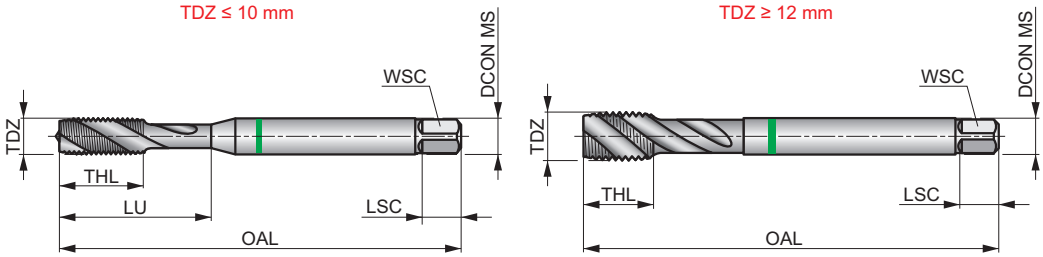
E474

DORMER

绿圈鲨鱼线 35° 螺旋槽公制机用丝锥, DIN标准
高性能盲孔丝锥，带加强或缩径柄，用于有色金属。独特的HSS-E-PM基体具有Super-B表面处理，可防止积削瘤的产生，可提供卓越的性能，一致性和延长刀具寿命。

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 35°
R	Super B	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1
◪32	◪36	◪38	◪27	◪22	◪33	◪24	■17	■44	■40	■28	◪72	■43	◪28

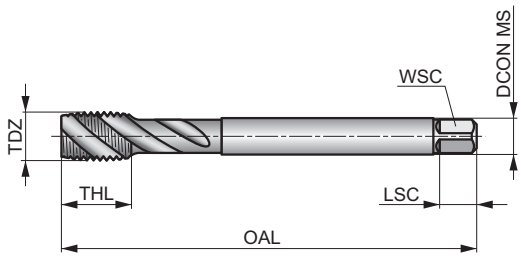
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E474M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E474M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E474M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E474M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E474M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E474M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E474M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E474M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–

E398(MF)

DORMER

HSS-E-PM 螺旋槽丝锥，公制细牙，DIN 标准，TiCN 涂层
用于高生产率应用的机用螺旋槽丝锥，用于 2.5xD 盲孔。适用于各种工件材料。独特的 TiCN 涂层，HSS-E-PM 具有出色的耐磨性、更高的线速度、更好的螺纹质量、更短的循环时间和更长的刀具寿命。建议用于同步进给丝锥夹头。

MF	DIN 374	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	TiCN	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■35	■40	■42	■31	■27	■24	■19	■15	◪12	■11	◪9	■14	■11	■12
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**				
■10	■9	■7	◪6	◪4	◪11	◪35	◪32	◪23	◪60				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E398M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E398M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
E398M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E398M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
E398M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
E398M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
E398M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
E398M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
E398M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

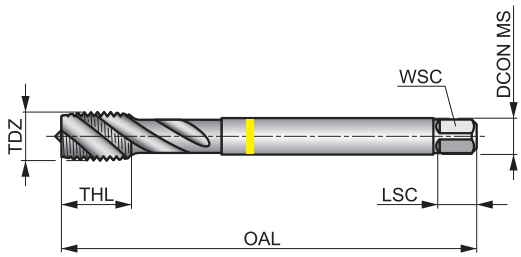
E300

DORMER

黄圈鲨鱼线40°螺旋槽公制细牙机用丝锥, DIN标准
高性能盲孔丝锥，适用于低碳合金钢和有色金属材料。独特的HSS-E-PM基体以及额外的刃口处理，可提供一致性和工艺安全性。镀铬以增加表面硬度，减少积削瘤，从而提高了性能和刀具寿命。

SHARK

MF	DIN 374	6H
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	Cr	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■23	■25	■26	■19	■17	◪15	■14	◪11	◪8	■48	■28	◪14

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E300M4X.5	4	0.50	63.0	6.5	2.80	2.10	5	3	3.50
E300M5X.5	5	0.50	70.0	7.5	3.50	2.70	6	3	4.50
E300M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E300M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
E300M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E300M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
E300M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E300M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E300M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	4	11.00
E300M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E300M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E300M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	4	13.00
E300M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.80
E300M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.50
E300M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	5	15.00
E300M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	5	14.50
E300M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	5	17.00
E300M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	5	16.50
E300M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	5	18.50
E300M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	5	20.50
E300M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.50
E300M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.00
E300M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	5	25.00
E300M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	5	28.00

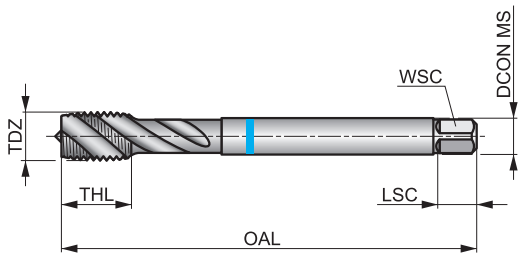
E383

DORMER

蓝圈鲨鱼线 40° 螺旋槽公制细牙机用丝锥, DIN标准
盲孔丝锥，带加强或缩径柄，用于中强度不锈钢。 独特的HSS-E-PM基体以及额外的刃口处理，可提供一致性和工艺安全性。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

SHARK

MF	DIN 374	6H
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
◪7	◪9	◪8	◪7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

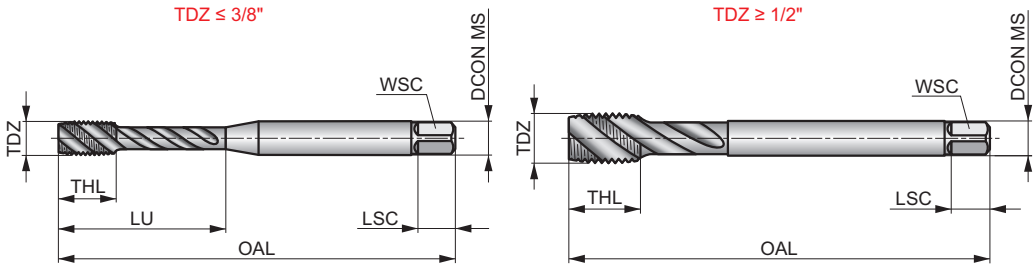
Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E383M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E383M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E383M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E383M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E383M12X1.0	12	1.00	100.0	13	9.00	7.00	10	4	11.00
E383M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E383M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E383M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E383M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E383M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E383M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50

E398(UNC)

DORMER

HSS-E-PM 螺旋槽丝锥，UNC，DIN 标准，TiCN 涂层
用于高生产率应用的机用螺旋槽丝锥，用于 2.5xD 盲孔。适用于各种工件材料。独特的 TiCN 涂层，HSS-E-PM 具有出色的耐磨性、更高的线速度、更好的螺纹质量、更短的循环时间和更长的刀具寿命。建议用于同步进给丝锥夹头。

UNC	DIN 2184-1	2BX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	TiCN	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■35	■40	■42	■31	■27	■24	■19	■15	◪12	■11	◪9	■14	■11	■12
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**				
■10	■9	■7	◪6	◪4	◪11	◪35	◪32	◪23	◪60				

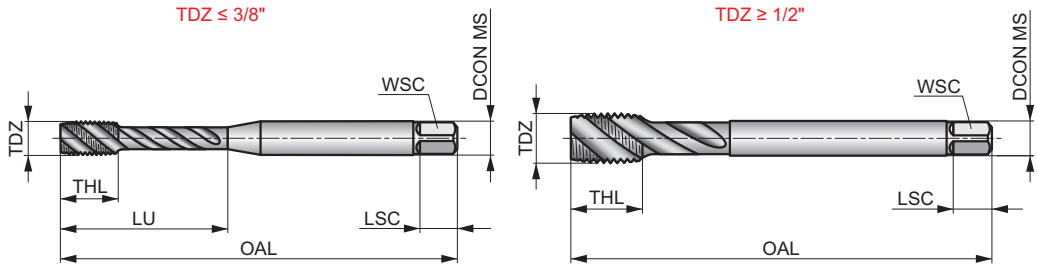
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E398UNC8X32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E398UNC10X24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E398UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E398UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E398UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E398UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	–

E398(UNF)

DORMER

HSS-E-PM 螺旋槽丝锥，UNF，DIN 标准，TiCN 涂层
用于高生产率应用的机用螺旋槽丝锥，用于 2.5xD 盲孔。适用于各种工件材料。独特的 TiCN 涂层，HSS-E-PM 具有出色的耐磨性、更高的线速度、更好的螺纹质量、更短的循环时间和更长的刀具寿命。建议用于同步进给丝锥夹头。

UNF	DIN 2184-1	2BX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
R	TiCN	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■35	■40	■42	■31	■27	■24	■19	■15	◪12	■11	◪9	■14	■11	■12
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**				
■10	■9	■7	◪6	◪4	◪11	◪35	◪32	◪23	◪60				

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E398UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E398UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E398UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	–

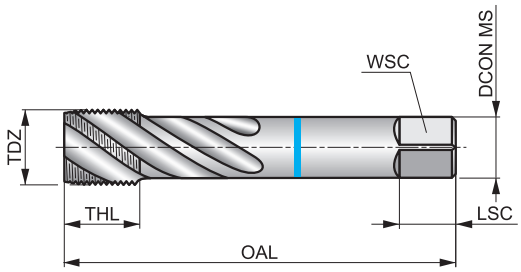
E382

DORMER

蓝圈鲨鱼线 40° 螺旋槽G(BSP)机用丝锥, DIN标准
盲孔丝锥，带加强或缩径柄，用于中强度不锈钢。 独特的HSS-E-PM基体以及额外的刃口处理，可提供一致性和工艺安全性。经蒸汽回火处理的表面可保留切削液并防止产生积削瘤。

SHARK

G	DIN 5156	Normal
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R	ST	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
8	10	9	7	10	8	9	7	7	6	5	4

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E3821/8	1/8	28	9.73	90.0	12	7.00	5.50	8	3	8.80
E3821/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	4	11.80
E3823/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
E3821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E3823/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
E3821	1″	11	33.25	160.0	24	25.00	20.00	23	4	30.75

螺纹形式(THFT)	M	M	M	M	M	M	M	MF	UNC	UNF
基本标准组(BSG)	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2184-1	DIN 2184-1
螺纹公差等级(TCTR)	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6GX	6GX	6HX	2BX	2BX
螺纹加工应用										
有用长度直径比(ULDR)	3×D	3×D	3.5×D	3.5×D	3×D	3×D	3×D	3×D	3.5×D	3.5×D
材料代码(BMC)	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
丝锥倒锥类型(TCS)	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5
槽型(FDC)										
旋向(切削方向)	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
涂层	TiN	TiN	TiN	TiN	TiCN	TiN	TiN	TiN	TiN	TiN
冷却液出口形式(CXSC)										
产品系列代码	E292	E293	E294	E289	T215	E295	E296	E288	E287	E286
PSF切削直径范围	M1.6 – M16	M3 – M16	M3 – M16	M5 – M12	M3 – M10	M3 – M12	M3 – M10	M5 – M12	No.4 – 1/2	No.4 – 1/2
	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	◪	◪	■	■	■	◪	◪	◪	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	◪	◪	■	■	◪	◪	◪	◪	■	■
K	K1										
	K2										
	K3										
	K4										
	K5										
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪
	N4										
	N5										
S	S1										
	S2										
	S3										
	S4										
H	H1										
	H2										
	H3										
	H4										

■推荐使用 ◪可以使用

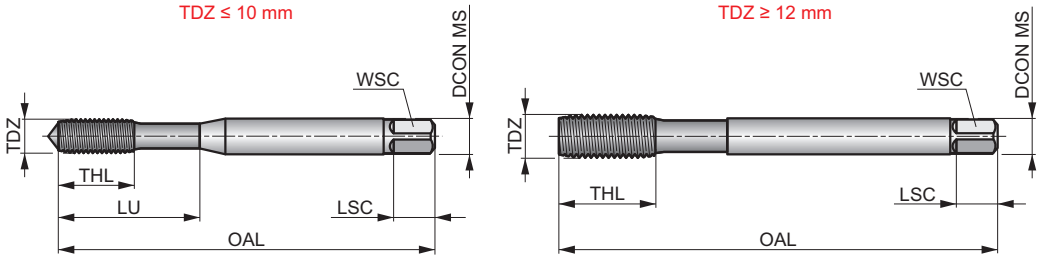
E292

DORMER

HSS-E挤压丝锥表面TiN涂层, 公制, DIN标准

高性能挤压丝锥，用于盲孔和通孔中加工出高质量的螺纹。提供坚固，清洁，无屑且精确的螺纹，并具有出色的公差。高度通用，适用于钢，不锈钢和有色金属。TiN涂层可提高线速度，提高性能并延长刀具寿命。

M	DIN 2174	6HX
	3×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■45	■51	■51	■51	■45	■29	■24	◪18	■18	◪13	■25	■21	■22	■18
M3.1	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.3**		
■17	■15	◪12	◪8	■55	■41	■28	■62	■55	■40	◪36	◪12		

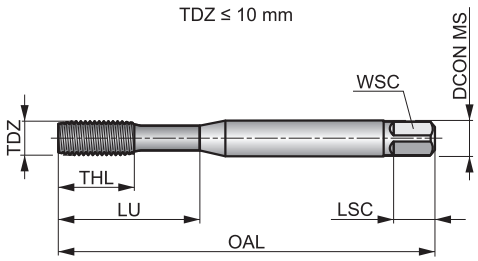
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E292M1.6	1.6	0.35	40.0	8	2.50	2.10	5	3	1.40	–
E292M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.80	11.00
E292M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.30	12.50
E292M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E292M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E292M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E292M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E292M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E292M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E292M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E292M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	–
E292M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	–

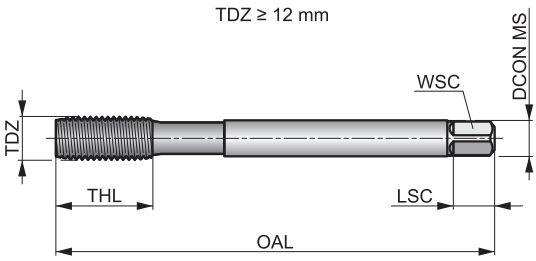
E293

DORMER

HSS-E挤压丝锥表面TiN涂层, 公制, DIN标准
带有底部全功能的高性能挤压丝锥，可在盲孔中加工出几乎全牙螺纹。 提供坚固，清洁，无屑且精确的螺纹，并具有出色的公差。 高度通用，适用于钢，不锈钢和有色金属。 TiN涂层可提高线速度，提高性能并延长刀具寿命。

M	DIN 2174	6HX
	3×D	HSS-E
E 1.5-2		R
TiN		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■45	■51	■51	■51	■45	■29	■24	◪18	■18	◪13	■25	■21	■22	■18
M3.1	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.3**		
■17	■15	◪12	◪8	■55	■41	■28	■62	■55	■40	◪36	◪12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E293M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E293M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E293M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E293M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E293M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E293M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E293M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	–

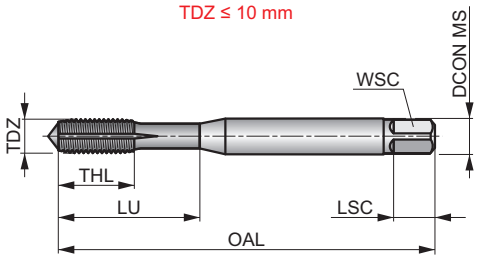
E294

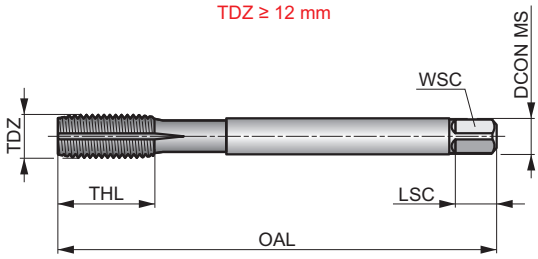
DORMER

HSS-E挤压丝锥表面TiN涂层, 油槽, 公制, DIN标准

高性能挤压丝锥，用于盲孔和通孔。 提供坚固，清洁，无屑且精确的螺纹，并具有出色的公差。 高度通用，适用于钢，不锈钢和有色金属。 TiN涂层可提高线速度，性能和刀具寿命。 带有油槽，可以更好地润滑深孔。

M	DIN 2174	6HX
	3.5×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■45	■51	■51	■51	■45	◪40	■29	■24	■20	■18	■15	■25	■21	■22
M2.2	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.3**
■18	◪12	■17	■15	■14	■10	■55	■41	■28	■62	■55	■40	◪40	◪12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E294M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E294M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E294M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E294M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E294M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E294M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E294M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	–
E294M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	6	13.00	–
E294M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	–

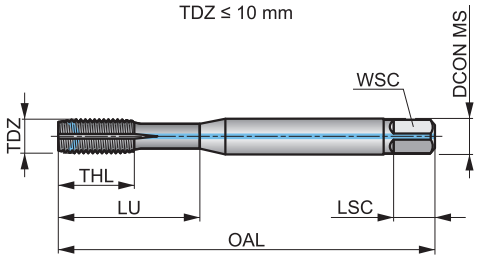
E289

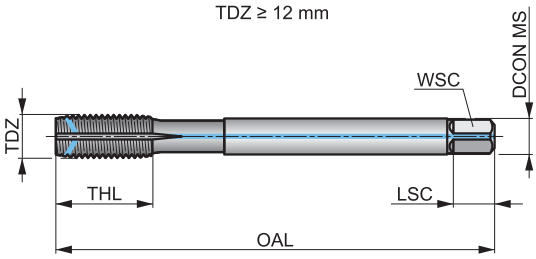
DORMER

HSS-E挤压丝锥表面TiN涂层, 内冷, 公制, DIN标准

高性能挤压丝锥，用于盲孔和通孔。 提供坚固，清洁，无屑且精确的螺纹，并具有出色的公差。 高度通用，适用于钢，不锈钢和有色金属。TiN涂层可提高线速度，性能和刀具寿命。通过内冷和油槽实现最佳润滑。

M	DIN 2174	6HX
	3.5×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 50	■ 56	■ 56	■ 56	■ 49	◪ 42	■ 33	■ 26	■ 22	■ 20	■ 16	■ 27	■ 23	■ 24
M2.2	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.3**
■ 19	◪ 12	■ 18	■ 16	■ 14	■ 10	■ 60	■ 55	■ 31	■ 68	■ 60	■ 44	◪ 40	◪ 14

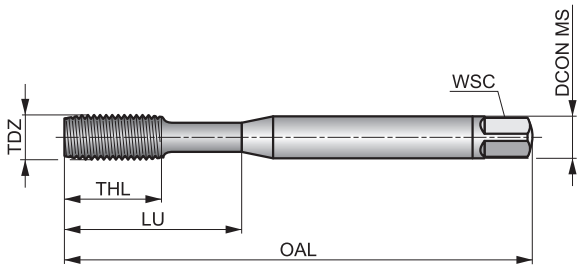
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E289M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E289M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E289M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E289M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E289M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	–

T215

DORMER

硬质合金挤压丝锥, 公制, DIN标准
挤压丝锥用于盲孔和通孔。提供坚固，清洁，无屑和精确的螺纹，并具有出色的公差。当在中低强度钢，中强度不锈钢和有色金属材料加工螺纹时，硬质合金材料具有很高的工艺安全性和出色的刀具寿命。TiCN涂层。

M	DIN 2174	6HX
	3×D	HM
C 2-3.5		R
TiCN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■60	■68	■68	■68	■60	■45	■44	■36	■30	■26	■22	■34	■29	■31
M2.2	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**
■25	◪21	■29	■25	■23	■25	◪22	■70	■53	■35	■98	■98	■80	■50
N3.2	**N3.3**												
◪50	■38												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T215M3 [1]	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	4	2.80	–
T215M4 [1]	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	5	3.70	–
T215M5 [1]	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	5	4.60	–
T215M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
T215M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
T215M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

[1] 无缩颈

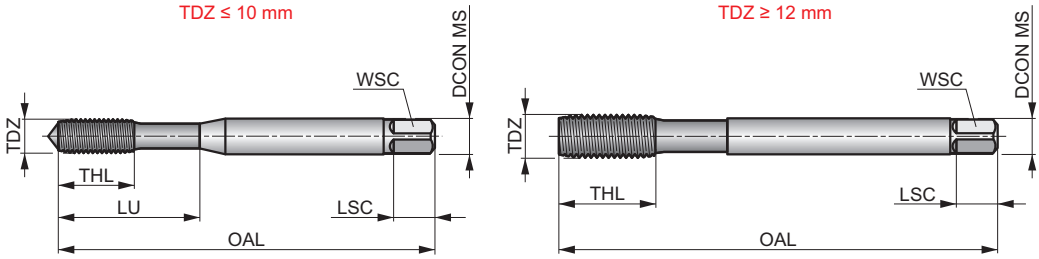
E295

DORMER

HSS-E挤压丝锥表面TiN涂层, 公制, DIN标准

高性能无槽丝锥，用于生产高质量螺纹，公差在6G以内，适合大公差的配合。 提供坚固，清洁，无屑且精确的螺纹，并具有出色的公差。 高度通用，适用于钢，不锈钢和有色金属。 TiN涂层可提高线速度并延长刀具寿命。

M	DIN 2174	6GX
	3×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■ 45	■ 51	■ 51	■ 51	■ 45	■ 29	■ 24	◪ 18	■ 18	◪ 13	■ 25	■ 21	■ 22	■ 18
M3.1	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.3**		
■ 17	■ 15	◪ 12	◪ 8	■ 55	■ 41	■ 28	■ 62	■ 55	■ 40	◪ 36	◪ 12		

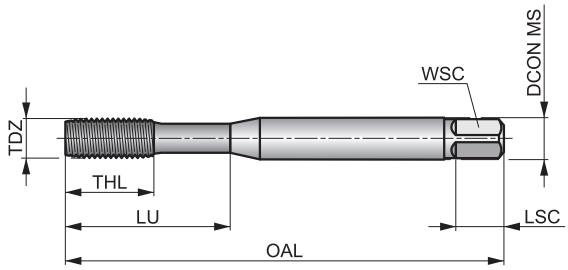
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E295M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E295M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E295M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E295M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E295M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E295M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E295M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E295M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	–

E296

DORMER

HSS-E挤压丝锥表面TiN涂层, 公制, DIN标准
高性能挤压丝锥，带全底导程，可在6G公差范围内加工出几乎全牙的盲孔螺纹。 提供牢固，干净，无屑的准确螺纹。高度通用，适用于钢，不锈钢和有色金属。TiN涂层可提高线速度，提高性能并延长刀具寿命。

M	DIN 2174	6GX
	3×D	HSS-E
E 1.5-2		R
TiN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■45	■51	■51	■51	■45	■29	■24	◪18	■18	◪13	■25	■21	■22	■18

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.3
■17	■15	◪12	◪8	■55	■41	■28	■62	■55	■40	◪36	◪12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E296M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E296M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E296M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E296M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E296M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E296M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

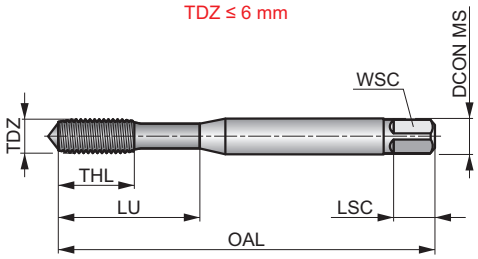
E288

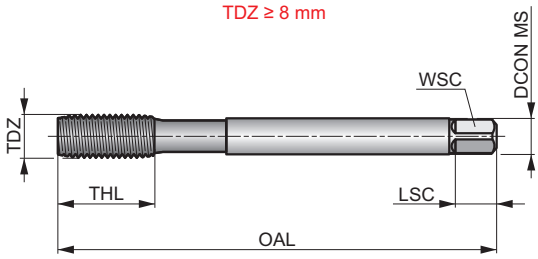
DORMER

HSS-E挤压机用丝锥,公制细牙表面TiN涂层, DIN标准

高性能挤压丝锥，用于盲孔和通孔中加工出高质量的螺纹。提供坚固，清洁，无屑且精确的螺纹，并具有出色的公差。高度通用，适用于钢，不锈钢和有色金属。TiN涂层可提高线速度，提高性能并延长刀具寿命。

MF	DIN 2174	6HX
	3×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2
■45	■51	■51	■51	■45	■29	■24	◪18	■18	◪13	■25	■21	■22	■18
M3.1	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.3**		
■17	■15	◪12	◪8	■55	■41	■28	■62	■55	■40	◪36	◪12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E288M6X.75	6	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.70	30.00
E288M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	5	7.50	–
E288M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	5	9.50	–
E288M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	5	9.40	–
E288M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	5	11.30	–

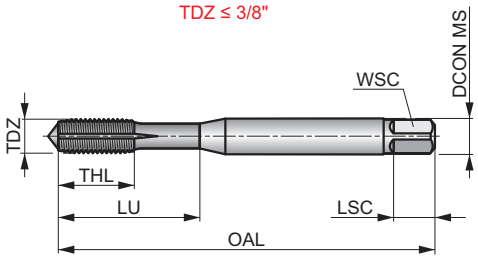
E287

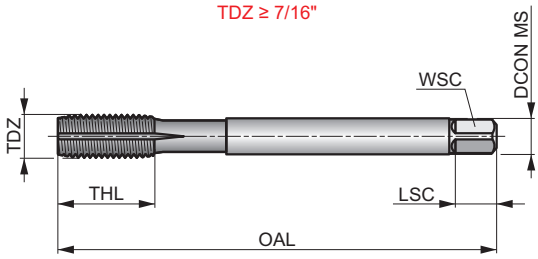
DORMER

HSS-E挤压丝锥表面TiN涂层, 油槽, UNC, DIN标准

高性能挤压丝锥，用于盲孔和通孔。 提供坚固，清洁，无屑且精确的螺纹，并具有出色的公差。 高度通用，适用于钢，不锈钢和有色金属。 TiN涂层可提高线速度，性能和刀具寿命。 带有油槽，可以更好地润滑深孔。

UNC	DIN 2184-1	2BX
	3.5×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■45	■51	■51	■51	■45	◪40	■29	■24	■20	■18	■15	■25	■21	■22
M2.2	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.3**
■18	◪12	■17	■15	■14	■10	■55	■41	■28	■62	■55	■40	◪40	◪12

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E2874-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2876-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E2878-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.80	21.00
E28710-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.40	25.00
E2871/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	5.80	30.00
E2875/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.30	35.00
E2873/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	8.80	39.00
E2877/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.30	–
E2871/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.90	–

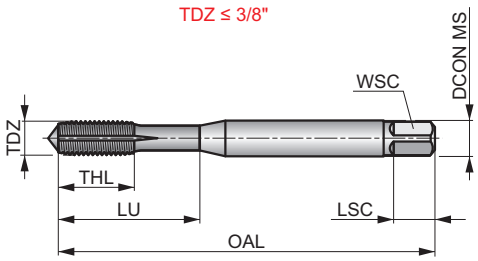
E286

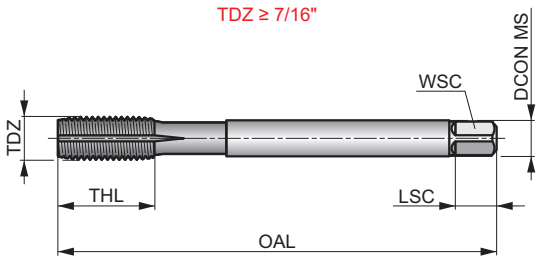
DORMER

HSS-E挤压丝锥表面TiN涂层, 油槽, UNF, DIN标准

高性能挤压丝锥，用于盲孔和通孔。 提供坚固，清洁，无屑且精确的螺纹，并具有出色的公差。 高度通用，适用于钢，不锈钢和有色金属。TiN涂层可提高线速度并延长刀具寿命。带有油槽，可以更好地润滑深孔。

UNF	DIN 2184-1	2BX
	3.5×D	HSS-E
C 2-3.5		R
TiN		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■45	■51	■51	◪51	■45	◪40	■29	■24	■20	■18	■15	■25	■21	■22
M2.2	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.3**
■18	◪15	■17	■15	■14	■10	■55	■41	■28	■62	■55	■40	◪40	◪12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2864-48	4	48	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2866-40	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E28610-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.50	25.00
E2861/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	6.00	30.00
E2865/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.50	35.00
E2863/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.10	39.00
E2867/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.60	–
E2861/2	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	5	12.10	–

螺纹形式(THFT)	M	M	M
基本标准组(BSG)	DIN 371/376	DIN 371	DIN 371/376
螺纹公差等级(TCTR)	6H	6HX	6H
螺纹加工应用			
有用长度直径比 (ULDR)	2×D	2×D	2×D
材料代码(BMC)	HM	HM	HM
丝锥倒锥类型(TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3
槽型(FDC)			
容屑槽螺旋角(FHA)			λ 15°
旋向(切削方向)	R	R	R
涂层	TiCN	TiCN	Bright

产品系列代码	T200	T210	T205
PSF切削直径范围	M3 – M12	M4 – M12	M3 – M12
	242	243	244
P P1			
P2			
P3			
P4			
M M1			
M2			
M3			
M4			
K K1	◪		◪
K2			■
K3			■
K4			■
K5			■
N N1			
N2			■
N3			
N4	◪		◪
N5			
S S1			
S2			
S3			
S4			
H H1	■	◪	
H2	◪	◪	
H3	■	◪	
H4	◪	■	

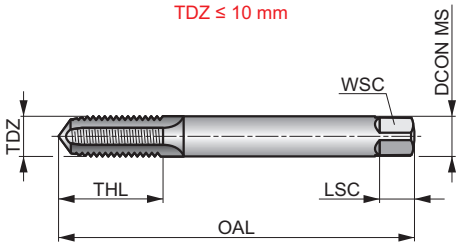
■推荐使用 ◪可以使用

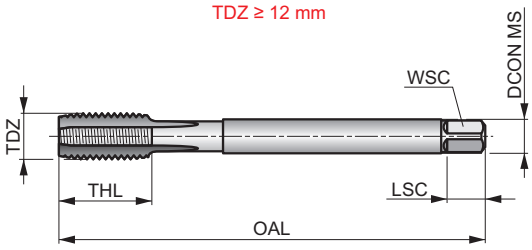
T200

DORMER

硬质合金机用直槽丝锥, 公制, TiCN涂层, DIN标准
高速下具有出众的性能和出色的刀具寿命。 适用于工具钢，高硅铝和其他硬化和磨蚀性材料的机用攻丝。直槽设计使丝锥成为通孔和盲孔的理想选择。TiCN涂层可改善性能并延长刀具寿命。

M	DIN 371/376	6H
	2×D	HM
C 2-3		R
TiCN		





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

K1.1	K1.2	K1.3	N2.3	N3.2	N4.2	N4.3	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
◪60	◪44	◪33	◪60	◪7	◪50	◪30	■11	■7	◪5	■7	■6	◪4	◪3

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
T200M3 [1]	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	–
T200M4 [1]	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	–
T200M5 [1]	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	–
T200M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T200M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T200M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T200M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	–

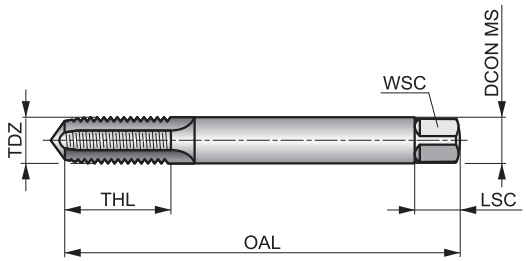
[1] 无缩颈

T210

DORMER

硬质合金机用直槽丝锥, 公制, DIN标准
高速下具有出众的性能和出色的刀具寿命。适用于淬硬钢的机械攻丝。直槽设计使丝锥成为通孔和盲孔的理想选择。TiCN涂层可改善性能并延长刀具寿命。

M	DIN 371	6HX
	2×D	HM
C 2-3		R
TiCN		



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
◪11	◪7	■5	◪7	◪6	■4	■3

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
T210M4 [1]	4	0.70	63.0	11	4.50	3.40	6	5	3.40
T210M5 [1]	5	0.80	70.0	13.5	6.00	4.90	8	5	4.30
T210M6 [1]	6	1.00	80.0	16.5	6.00	4.90	8	5	5.10
T210M8 [1]	8	1.25	90.0	21.5	8.00	6.20	9	5	6.90
T210M10 [1]	10	1.50	100.0	27	10.00	8.00	11	5	8.70
T210M12 [1]	12	1.75	110.0	32	12.00	9.00	12	6	10.40

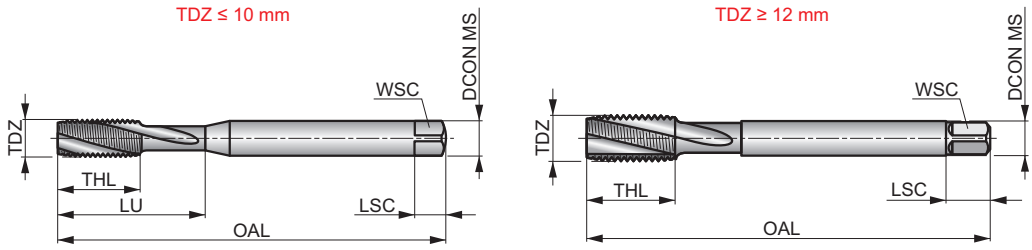
[1] 无缩颈

T205

DORMER

硬质合金15° 机用螺旋槽丝锥, 公制, DIN标准
适用于机用攻丝耐磨材料，如于铸铁、高硅铝。15°螺旋槽，盲孔攻丝。光亮表面处理确保干净和准确的效果。

M	DIN 371/376	6H
	2×D	HM
C 2-3		λ 15°
R	Bright	



工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5
◪40	◪30	◪22	■31	■25	■20	■27	■21	■17	■25	■19	■14	■12	■10
K5.1	**K5.2**	**K5.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N4.2**	**N4.3**						
■29	■21	■17	■54	■48	■35	◪25	◪15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T205M3 [1]	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	–
T205M4 [1]	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	–
T205M5 [1]	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	–
T205M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T205M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T205M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T205M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	–

[1] 无缩颈

螺纹形式(THFT)	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNF	NPT	G
基本标准组(BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
有用长度直径比(ULDR)	2×D	2×D	2×D	2×D	1.5×D	1.5×D	2×D	2×D		1.5×D
材料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
槽型(FDC)										
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 10°	λ 10°	λ 27°	λ 27°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°
旋向(切削方向)	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
涂层	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro
柄部	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HA
冷却液出口形式(CXSC)										

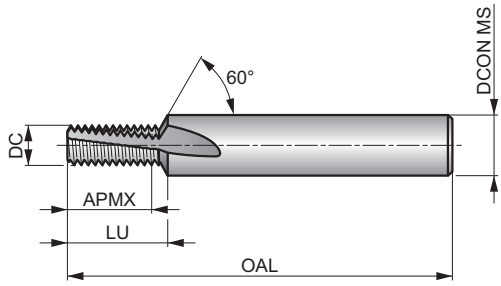
产品系列代码	J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J260	J280
PSF切削直径范围	M4 – M16	M8 – M16	M6 – M16	M6 – M16	M6 – M24	M12 – M18	1/4 – 3/4	1/4 – 3/4	1/8 – 2″	1/8 – 3″
	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255
P P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M4	◪	◪	■	■	◪	◪	■	■	■	■
K K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N5										
S S1	◪	■	◪	■	◪	■	■	■	■	■
S2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
S3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
S4	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪
H H1	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■
H2										
H3			◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
H4										

■推荐使用 ◪可以使用

J200

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀，沉孔, 公制
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。。带有60°沉头孔，可在单个加工循环中进行倒角。 Alcrona Pro涂层可在多种材料中实现最佳加工效果。



M	DORMER	2×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■172 B	■193 B	■200 B	■148 B	■130 B	■115 B	■133 B	■107 B	■90 B	■79 B	■67 B	◪55 B	■62 B	■52 B
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■55 B	■45 B	◪38 B	■47 A	■40 A	◪36 A	■30 A	◪26 A	■130 B	■96 B	■72 B	■123 B	■100 B	■80 B
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■109 B	■83 B	■67 B	■101 A	■76 A	■56 A	■48 A	◪40 A	■114 B	■86 B	■66 B	■400 C	■300 C	■200 C
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■262 C	■235 C	■170 C	■610 C	■360 C	■180 C	■290 C	■145 C	■65 C	■40 A	◪40 A	◪30 A	◪33 A	◪25 A
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1									
◪25 A	◪21 A	◪20 A	◪16 A	◪60 A									

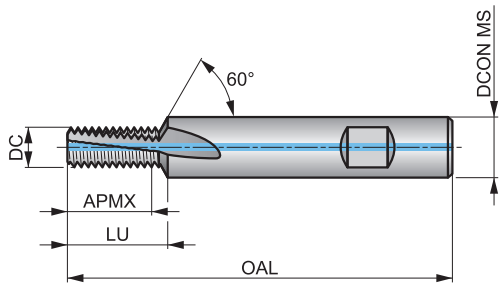
内螺纹

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF	LU (mm)
J2003.2X.7	M4	0.70	3.20	8.40	57.0	6.00	3	9.50
J2004.1X.8	M5	0.80	4.10	11.20	57.0	6.00	3	12.10
J2004.8X1.0	M6	1.00	4.80	13.00	63.0	8.00	3	14.40
J2006.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2008.2X1.5	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2009.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20011.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20013.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

J205

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀，内冷和沉孔, 公制
通用高性能工具，可加工与TDZ相同或更大的直径，相同螺距。 左手或右手，通孔或盲孔，可以直达底部。带有60°沉头孔，可进行倒角。Alcrona Pro涂层可通过内冷获得最佳加工效果，从而更好地排屑。



M | DORMER | 2×D
HM | | λ 10°
R | Alcrona Pro | DIN 6535HB

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
172 B	193 B	200 B	148 B	130 B	115 B	133 B	107 B	90 B	79 B	67 B	55 B	62 B	52 B
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
55 B	45 B	38 B	47 A	40 A	36 A	30 A	26 A	130 B	96 B	72 B	123 B	100 B	80 B
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
109 B	83 B	67 B	101 A	76 A	56 A	48 A	40 A	114 B	86 B	66 B	400 C	300 C	200 C
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
262 C	235 C	170 C	610 C	360 C	180 C	290 C	145 C	65 C	40 A	40 A	30 A	33 A	25 A
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1									
25 A	21 A	20 A	16 A	60 A									

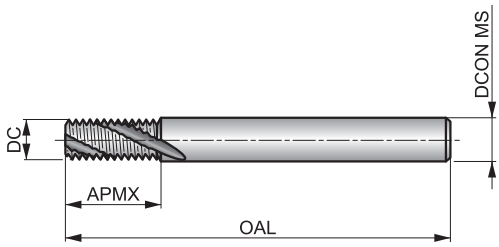
内螺纹

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF	LU (mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

J210

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀，大螺旋角, 公制
通用高性能工具，可加工与TDZ相同或更大的直径，相同螺距。　左手或右手，通孔或盲孔，可以直达底部。27°螺旋角，Alcrona Pro涂层，可在各种材料实现最佳加工效果，从而实现更顺畅的切割效果。



M	DORMER	2×D
HM		λ 27°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■181 B	■203 B	■210 B	■156 B	■137 B	■121 B	■140 B	■112 B	■95 B	■83 B	■70 B	◪58 B	■65 B	■55 B
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■58 B	■47 B	◪40 B	■50 A	■42 A	◪38 A	■32 A	◪27 A	■137 B	■101 B	■76 B	■129 B	■105 B	■84 B
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■115 B	■87 B	■71 B	■106 A	■80 A	■59 A	■51 A	◪42 A	■120 B	■90 B	■70 B	■420 C	■315 C	■210 C
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■275 C	■247 C	■179 C	■640 C	■378 C	■189 C	■305 C	■153 C	■69 C	■42 A	◪42 A	◪32 A	◪35 A	◪26 A
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
◪26 A	◪22 A	◪21 A	◪17 A	■63 A	◪45 A								

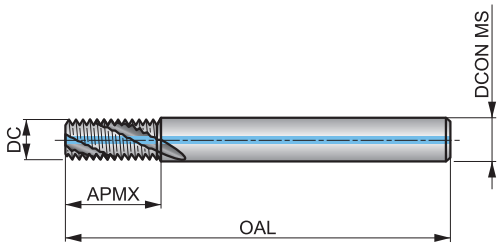
内螺纹

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2104.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2106.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2107.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2109.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21010.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21012.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

J215

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀，大螺旋角，内冷，公制
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。Alcrona Pro涂层可实现最佳加工效果。其内冷设计可更好地排屑，而27°螺旋升角则可实现更平滑的切削动作。



M	DORMER	2×D
HM		λ 27°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
181 B	203 B	210 B	156 B	137 B	121 B	140 B	112 B	95 B	83 B	70 B	58 B	65 B	55 B
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
58 B	47 B	40 B	50 A	42 A	38 A	32 A	27 A	137 B	101 B	76 B	129 B	105 B	84 B
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
115 B	87 B	71 B	106 A	80 A	59 A	51 A	42 A	120 B	90 B	70 B	420 C	315 C	210 C
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
275 C	247 C	179 C	640 C	378 C	189 C	305 C	153 C	69 C	42 A	42 A	32 A	35 A	26 A
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
26 A	22 A	21 A	17 A	63 A	45 A								

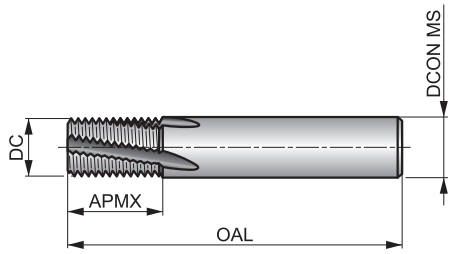
内螺纹

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

J220

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀,公制细牙
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。Alcrona Pro涂层可在多种材料中实现最佳加工效果。



MF	DORMER	1.5×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■190 E	■212 E	■242 E	■163 E	■143 E	■127 E	■146 E	■118 E	■99 E	■87 E	■74 E	■61 E	■69 E	■58 E
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■61 E	■50 E	◪42 E	■52 D	■44 D	◪40 D	■33 D	◪29 D	■143 E	■106 E	■80 E	■136 E	■110 E	■88 E
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■120 E	■91 E	■74 E	■111 D	■84 D	■62 D	■53 D	◪44 D	■126 E	■95 E	■73 E	■440 F	■330 F	■220 F
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■288 F	■259 F	■187 F	■671 F	■396 F	■198 F	■319 F	■160 F	■72 F	■44 D	◪44 D	◪33 D	◪36 D	◪28 D
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
◪28 D	◪23 D	◪22 D	◪18 D	■66 D	◪48 D								

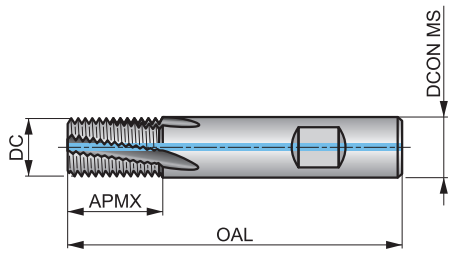
内螺纹

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2204.8X.5	M6	0.50	4.80	10.00	57.0	6.00	3
J2206.0X.75	M8	0.75	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2206.0X1.0	M8	1.00	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2208.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22010.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22010.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22012.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22012.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22014.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22014.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22016.0X2.0	M20	2.00	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J22016.0X2.5	M20	2.50	16.00	42.50	105.0	16.00	5
J22019.0X3.0	M24	3.00	19.00	50.00	125.0	20.00	5
J22020.0X2.0	M24	2.00	20.00	35.00	104.0	20.00	5

J225

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀，内冷 ,公制细牙
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。Alcrona Pro涂层可通过内冷获得最佳加工效果，从而更好地排屑。



MF	DORMER	1.5×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HB

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■190 E	■212 E	■242 E	■163 E	■143 E	■127 E	■146 E	■118 E	■99 E	■87 E	■74 E	■61 E	■69 E	■58 E
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■61 E	■50 E	■42 E	■52 D	■44 D	■40 D	■33 D	◪29 D	■143 E	■106 E	■80 E	■136 E	■110 E	■88 E
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■120 E	■91 E	■74 E	■111 D	■84 D	■62 D	■53 D	■44 D	■126 E	■95 E	■73 E	■440 F	■330 F	■220 F
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■288 F	■259 F	■187 F	■671 F	■396 F	■198 F	■319 F	■160 F	■72 F	■44 D	■44 D	◪33 D	■36 D	◪28 D
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
■28 D	◪23 D	■22 D	◪18 D	■66 D	◪48 D								

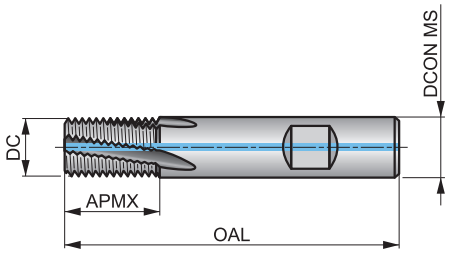
内螺纹

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J22510.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22512.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22514.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22516.0X1.5	M18	1.50	16.00	30.00	92.0	16.00	5

J235

DORMER

整体硬质合金螺纹铣刀，内冷 , UNC
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。Alcrona Pro涂层可通过内冷获得最佳加工效果，从而更好地排屑。



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 181 H	■ 203 H	■ 210 H	■ 156 H	■ 137 H	■ 121 H	■ 140 H	■ 112 H	■ 95 H	■ 83 H	■ 70 H	■ 58 H	■ 65 H	■ 55 H
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 58 H	■ 47 H	■ 40 H	■ 50 G	■ 42 G	■ 38 G	■ 32 G	◪ 27 G	■ 137 H	■ 101 H	■ 76 H	■ 129 H	■ 105 H	■ 84 H
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 115 H	■ 87 H	■ 71 H	■ 106 G	■ 80 G	■ 59 G	■ 51 G	■ 42 G	■ 120 H	■ 90 H	■ 70 H	■ 420 I	■ 315 I	■ 210 I
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■ 275 I	■ 247 I	■ 179 I	■ 640 I	■ 378 I	■ 189 I	■ 305 I	■ 153 I	■ 69 I	■ 42 G	■ 42 G	◪ 32 G	■ 35 G	◪ 26 G
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
■ 26 G	◪ 22 G	■ 21 G	◪ 17 G	■ 63 G	◪ 45 G								

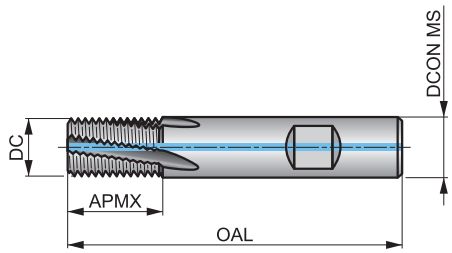
内螺纹

Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23512.0-11	5/8	11	12.00	26.00	83.0	12.00	4
J23514.0-10	3/4	10	14.00	32.00	83.0	14.00	5

J245

DORMER

整体硬质合金螺纹铣刀，内冷 , UNF
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。Alcrona Pro涂层可通过内冷获得最佳加工效果，从而更好地排屑。



UNF	DORMER	2×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HB

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
181 K	203 K	210 K	156 K	137 K	121 K	140 K	112 K	95 K	83 K	70 K	58 K	65 K	55 K
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
58 K	47 K	40 K	50 J	42 J	38 J	32 J	27 J	137 K	101 K	76 K	129 K	105 K	84 K
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
115 K	87 K	71 K	106 J	80 J	59 J	51 J	42 J	120 K	90 K	70 K	420 L	315 L	210 L
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
275 L	247 L	179 L	640 L	378 L	189 L	305 L	153 L	69 L	42 J	42 J	32 J	35 J	26 J
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
26 J	22 J	21 J	17 J	63 J	45 J								

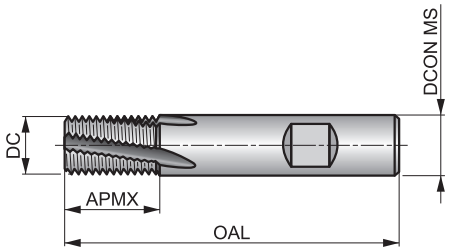
内螺纹

Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2454.8-28	1/4	28	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2456.0-24	5/16, 3/8	24	6.00	14.00	57.0	6.00	3
J2458.0-20	7/16, 1/2	20	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J24510.0-18	9/16, 5/8	18	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J24514.0-16	3/4	16	14.00	32.00	83.0	14.00	5

J260

DORMER

硬质合金螺纹铣刀, NPT
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。Alcrona Pro涂层可在多种材料中实现最佳加工效果。



NPT	DORMER	HM
	λ 10°	R
Alcrona Pro	DIN 6535HB	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■190 R	■212 R	■242 R	■163 R	■143 R	■127 R	■146 R	■118 R	■99 R	■87 R	■74 R	■61 R	■69 R	■58 R
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■61 R	■50 R	■42 R	■52 Q	■44 Q	■40 Q	■33 Q	◪29 Q	■143 R	■106 R	■80 R	■136 R	■110 R	■88 R
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■120 R	■91 R	■74 R	■111 Q	■84 Q	■62 Q	■53 Q	■44 Q	■126 R	■95 R	■73 R	■440 S	■330 S	■220 S
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■288 S	■259 S	■187 S	■671 S	■396 S	■198 S	■319 S	■160 S	■72 S	■44 Q	■44 Q	◪33 Q	■36 Q	◪28 Q
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
■28 Q	◪23 Q	■22 Q	◪18 Q	■66 Q	◪48 Q								

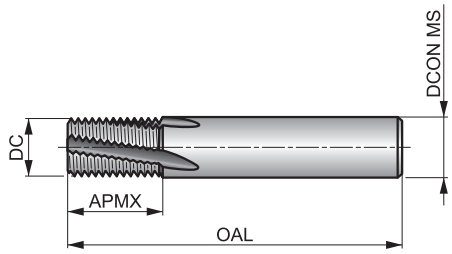
内螺纹

Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2607.9-27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9-18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9-14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9-11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5

J280

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀, G(BSP)
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。Alcrona Pro涂层可在多种材料中实现最佳加工效果。适用于加工内外螺纹。



G	DORMER	1.5×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
190 N	212 N	242 N	163 N	143 N	127 N	146 N	118 N	99 N	87 N	74 N	61 N	69 N	58 N
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
61 N	50 N	42 N	52 M	44 M	40 M	33 M	29 M	143 N	106 N	80 N	136 N	110 N	88 N
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
120 N	91 N	74 N	111 M	84 M	62 M	53 M	44 M	126 N	95 N	76 N	440 0	330 0	220 0
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
288 0	259 0	187 0	671 0	396 0	198 0	319 0	160 0	72 0	44 M	44 M	33 M	36 M	28 M
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
28 M	23 M	22 M	18 M	66 M	48 M								

内和外螺纹

Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2806.0-28	1/8	28	6.00	15.00	57.0	6.00	3
J28010.0-19	1/4	19	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J28014.0-19	3/8	19	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J28016.0-14	1/2, 5/8	14	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J28020.0-14	5/8, 3/4, 7/8	14	20.00	35.00	104.0	20.00	5
J28025.0-11	1", 3"	11	25.00	45.00	121.0	25.00	6

说明

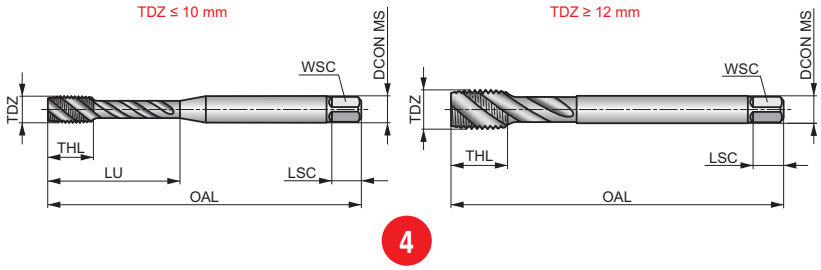
页面概览

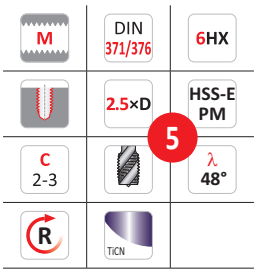
1 **E398(M)**

2

DORMER

HSS-E-PM 螺旋槽丝锥，公制，DIN 标准，TiCN 涂层
用于高生产率应用的机用螺旋槽丝锥，用于 2.5xD 盲孔。适用于各种工件材料。独特的 TiCN 涂层，HSS-E-PM 具有出色的耐磨性、更高的线速度、更好的螺纹质量、更短的循环时间和更长的刀具寿命。建议用于同步进给丝锥夹头。





工件材料组的适用性和线速度(m/min)的起始值。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■35	■40	■42	■31	■27	■24	■19	6 15	◪12	■11	◪9	■14	■11	■12

M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	2.2	N2.3	N3.1
■10	■9	■7	◪6	◪4	◪11	◪35	◪32	◪23	◪60

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E398M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E398M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E398M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
E398M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E398M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	–
7 4	14	2.00	110.0	20	11.00	8 9.00	12	3	12.00	–
E398M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	–
E398M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	–
E398M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	–
E398M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	–
E398M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	–
E398M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	–

图号	描述
1	丝锥名称
2	产品描述
3	图示照片
4	刀具示意图

图号	描述
5	产品特点
6	推荐的材料组，包括线速度和进给指导
7	产品代码
8	产品尺寸

显示带丝锥夹头的典型页面 – 具体页面详情可能有所不同。

图标概览

通用图标

■	主要使用
◪	可以使用

螺纹形式(THFT)

M	螺纹样式，公制粗牙
MF	螺纹样式，公制细牙
UN	螺纹样式，美制螺纹
UNC	螺纹样式，美制粗牙螺纹
UNF	螺纹样式，美制细牙螺纹
BSW	螺纹样式，英标惠氏螺纹
BSF	螺纹样式，英标细牙螺纹
BA	螺纹样式，英标联接螺纹
PG	螺纹样式，钢管螺纹DIN40430(电气)
G	螺纹样式，英制管螺纹(BSF)
Rc	螺纹样式，英制圆锥管螺纹BSPT,1:16锥度(BSPT)
NPT	螺纹样式，美制标准管螺纹
NPTF	螺纹样式，美制干密封锥管螺纹(干密封)
NPSF	螺纹样式，美制干密封燃油用直管内螺纹(干密封)
NPSM	螺纹样式，美制机械连接用直管螺纹
EGM	螺纹样式，公制ISO(螺纹丝套类型)

基本标准组(BSG)

DIN 2181	DIN2181-手用丝锥标准
DIN 2184-1	DIN2184 – 1-丝锥标准
DIN 351	DIN351-直槽丝锥标准
DIN 352	DIN352-螺纹样式标准
DIN 371	DIN371-螺纹样式标准
DIN 371/376	DIN螺纹标准(基于尺寸范围)DIN371(当Ø≤10mm时)/DIN376(当Ø≥12mm时)
DIN 374	DIN374-MF螺纹标准
DIN 376	DIN376-螺纹样式标准
DIN 357	DIN357-螺母丝锥标准
DIN 40432	DIN40432-PG螺纹标准
DIN 5156	DIN5156-螺纹样式标准
DIN 5157	DIN5157-管螺纹标准
DIN 2174	DIN2174-挤压丝锥标准
ISO 2283	ISO2283-长刀柄丝锥标准
ISO 2284	ISO2284-管丝锥标准
ISO 529	ISO529-丝锥标准
ANSI	ANSI-丝锥标准
ISO 2568	ISO2568-板牙标准
DIN 382	DIN382-六角形板牙标准
BS 1127:1950	BS1127:1950-圆板牙标准
DORMER	Dormer标准
DIN DORMER	DIN多马标准
ISO DORMER	ISO多马标准
ANSI DORMER	ANSI多马标准

图标概览

螺纹公差等级(TCTR)

6G	DIN标准螺纹中径公差带(低于基本中径)
6GX	DIN标准螺纹中径公差带(中径增大)
6H	DIN标准螺纹中径公差带(高于基本中径)
6HX	DIN标准螺纹中径公差带(中径增大)
2B	中等级配合的英制内螺纹
2BX	中等级配合的英制内螺纹(中径增大)
Medium	中等级配合的英制螺纹
Normal	常规等级配合的管螺纹
Class A	中等级配合的英制螺纹
6g	DIN标准螺纹中径公差带(低于基本中径)
2A	中等级配合的英制外螺纹

螺纹加工应用

	盲孔应用
	通孔或盲孔应用
	通孔应用

有用长度直径比(ULDR)

1.5×D	1.5xD可用刀具深径比
2×D	2xD可用刀具深径比
2.5×D	2.5xD可用刀具深径比
3×D	3xD可用刀具深径比
3.5×D	3.5×D可用刀具深径比

丝锥倒锥类型(TCS)

A 6-8	A6 – 8
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A6 – 8,B3.5 – 5,C2 – 3
A 6-8 C 2-3	丝锥倒锥:A=锥形(6 – 8牙)&C=半底(2 – 3牙)
B 3.5-5	中丝锥倒锥(3.5 – 5牙)
C 2-3	半底丝锥倒锥(2 – 3牙)
C 2-3.5	半底丝锥倒锥(2 – 3.5牙)
C 2-3 D 18-20	丝锥倒角:C=半底(2 – 3牙)&D=螺母类型(18 – 20牙)
E 1.5-2	全底丝锥倒锥(1.5 – 2牙)

槽型(FDC)

	挤压槽型(挤压丝锥)
	带油槽(挤压丝锥)
	螺旋槽
	螺尖
	直槽

图标概览

容屑槽螺旋角(FHA)

λ 10°	10°螺旋角(槽)	λ 30°	30°螺旋角(槽)	λ 45°	45°螺旋角(槽)
λ 15°	15°螺旋角(槽)	λ 35°	35°螺旋角(槽)	λ 48°	48°螺旋角(槽)
λ 27°	27°螺旋角(槽)	λ 40°	40°螺旋角(槽)		

旋向(切削方向)

L	左旋/切削	R	右旋/切削

冷却液出口形式(CXSC)

	贯穿刀具冷却孔–轴向出口		贯穿刀具冷却孔–径向出口

板牙倒锥与节距比(DCPR)

1.75 XP	板牙切削锥与螺距比(1.75×TP)	2.25 XP	板牙切削锥与螺距比(2.25×TP)

柄部

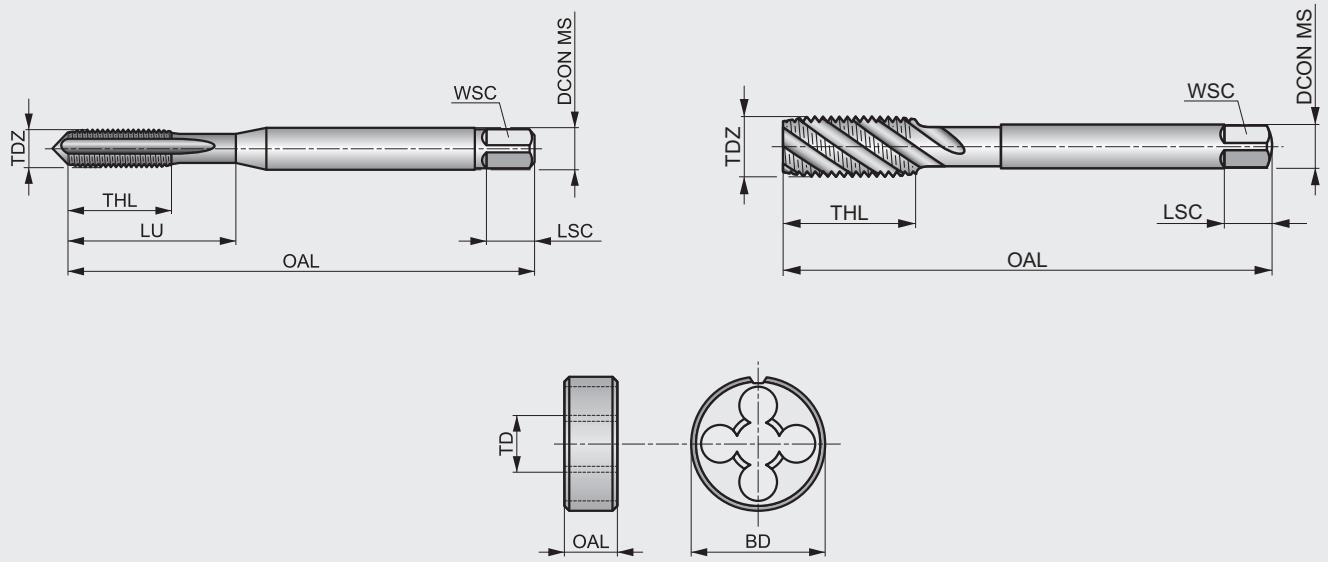
DIN 6535HA	DIN6535HA圆柱刀柄	DIN 6535HB	DIN6535HB侧固刀柄

ISO 13399标准切削刀具参数

所有切削刀具由一系列参数依据标准ISO 13399定义。此列表包含本目录中使用的所有参数及其定义。

ISO 13399是一项国际切削刀具信息标准。它以独立于任何特定系统或公司术语的中立格式提供尺寸和参数。当切削刀具按照全球标准进行明确定义时，所有类型的软件都可以更快地处理电子数据、提高通信质量并帮助信息交换顺利进行。在我们的切削刀具描述中支持一种通用语言，这将有助于系统间的通信。这将为您节省大量时间，通过我们的40,000个整体式可转位刀具更容易地收集高质量数据。通过使用符合ISO 13399标准的系统，不再需要手动解读数据并将其输入到系统中。

示例:



ISO 13399	描述
BD	刀体直径
DCON MS	连接直径
DRVS	驱动尺寸
LDP	钻头部分长度
LSC	方头长度
LU	可用长度
NOF	齿数
OAL	总长度
PHD	预加工孔径
PRAT_HEADER	描述

ISO 13399	描述
TCL	丝锥倒锥长度
TD	螺纹直径
TDZ	螺纹直径尺寸
THL	螺纹长度
TP	螺距
TPI	牙数
WSC	方头宽度
WSCN	最小方头宽度
WSCX	最大方头宽度

刀具材料导航工具

刀具材料

高速钢	**HSS**	一种可加工性及性能均非常卓越的中合金高速钢。高速钢具有良好的硬度、韧度和耐磨性，使其在广泛的应用领域均具有吸引力，例如钻头和丝锥。
钴高速钢	**HSS-E**	此高速钢含有钴，用于提高热硬度。HSCo的成分兼具良好的韧度和硬度，具有良好的切削加工性和耐磨性，非常适合生产钻头、丝锥、铰刀和铣刀。
粉末冶金钴高速钢	**HSS-E PM**	HSS-E-PM是一种采用粉末金属技术生产的钴高速粉末金属基体。由于晶粒结构均匀一致，使用这种方式生产的高速钢表现出优越的韧性和可磨性。使用这种基体制造的高性能丝锥和立铣刀具有特别的优势。
硬质合金材料（或硬质材料）	**HM**	烧结粉末冶金基板，由金属硬质合金复合材料和粘结金属组成。最核心的原材料是碳化钨（WC）。碳化钨有助于提高材料硬度。碳化钽（TaC）、碳化钛（TiC）和碳化铌（NbC）是碳化钨的补充材料，可以根据需要调整碳化钨的性能。这三种材料被称为立方碳化物。钴（Co）起到粘结剂的作用，将材料粘结在一起。 硬质合金材料的特点是抗压强度高、硬度高，因此具有高耐磨性，但其抗弯强度和韧度有限。硬质合金用于丝锥、铰刀、铣刀、钻头和螺纹铣刀。

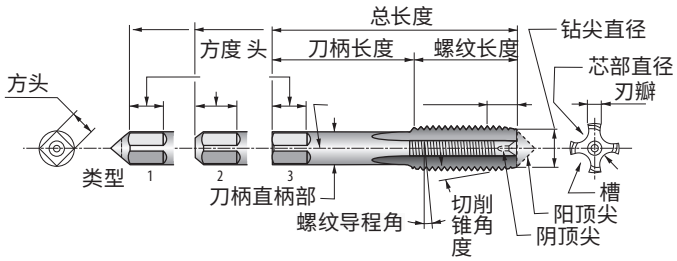
表面处理

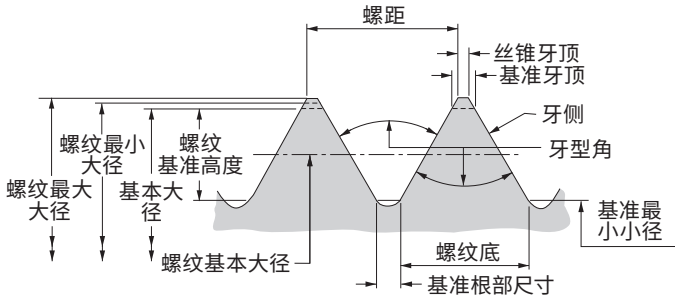
光亮（无涂层）	Bright	抛光处理（表面无涂层）可改善软质金属或有色金属材料的切屑流动，并在切削耐磨材料时保持切削刃锋利。
光亮和蒸汽回火组合	Bright ST	光亮和蒸气回火的组合非常有效，因为蓝色氧化多孔表面可以起到锁住切削液并将其吸入孔中的作用，而光亮表面则有助于排屑。该组合通过在回火后磨削光亮表面来实现。
蒸气回火	ST	蒸气回火，蓝色氧化物表面具有很强的附着力，起到保留切削液和防止切屑粘附刃口的作用，从而抵消了积屑瘤的形成。蒸气回火可应用于任何抛光刀具，但最有效的是用于钻头和丝锥。

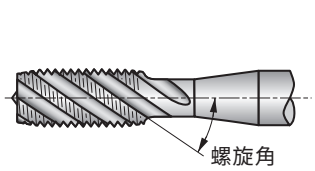
表面涂层

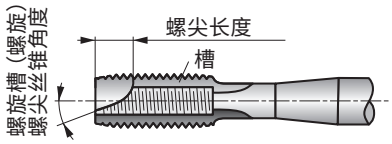
氮化铬涂层（CrN）	Cr	用于切削刀具应用的硬铬镀层（Cr）具有低摩擦系数，因而可提供优秀的抗磨损和耐磨性。专为加工软质材料和粘性材料而设计，可促进切屑流动并防止工件材料粘结在刀具上。硬铬镀层增强了刀具的表面硬度，在软结构钢、紫铜和黄铜材料的攻丝加工中尤其高效。
氮化钛（TiN）	TiN	氮化钛是一种采用物理气相沉积技术（PVD）制备的金色陶瓷涂层。高硬度结合低摩擦性能确保了相当长的刀具寿命，或者，对于没有涂层的刀具则具有更好的切削性能。TiN涂层主要用于钻头和丝锥。
钛铝氮化物涂层（TiAlN & TiAlN-Top）	TiAlN TiAlN Top	氮化钛铝是一种采用PVD涂层技术的多层陶瓷涂层，具有较高的韧性和氧化稳定性。这些特性使其适合于更高的线速度和进给，同时提高了刀具寿命。TiAlN用于钻孔、攻丝和铣削应用，也适用于不需要冷却剂的加工。TiAlN-Top涂层与TiAlN相同，但采用了后涂层工艺，可以消除缺陷，进而增强切屑流动并减少积屑瘤。
碳化钛氮化物涂层（TiCN）	TiCN	氮炭化钛是一种采用PVD涂层技术的陶瓷涂层。TiCN比TiN更硬，并且摩擦系数更低。其硬度和韧度以及良好的耐磨性确保了其成为铣削领域中提高铣刀性能的主要材料。
Super-B涂层（TiAlN/WC/C）	Super B	Super B是氮化钛铝 + 碳化钨 + 碳涂层，适用于钻孔、铣削和攻丝应用中的湿式和最小润滑加工。可以非常高效地加工铸铁、淬硬钢和钛合金及耐热合金。
Alcrona涂层（Alcrona Pro）	Alcrona Pro	Alcrona（AlCrN）系列涂层是铝铬氮化物涂层，主要用于铣刀。这些涂层的两个独特特性是高热硬度和高抗氧化性。当用于涉及重型机械和热应力的加工应用刀具时，这些特性则转化为出色的耐磨性。这些涂层有多种级别或特定版本，适用于各种刀具和应用。

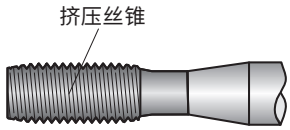
攻丝 – 一般技术信息

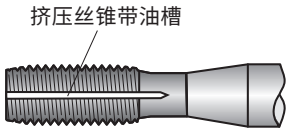












容差：配合件之间的最小间隙或最大干涉。

螺纹角度：在轴向平面测量的螺纹牙侧之间的角度。

倒锥： 丝锥螺纹部分的轻微锥度，令靠近刀柄的螺距直径小于倒角处直径。

基准：理论或公称标准尺寸，所有变化都以此为依据。

倒锥： 位于螺纹部分前端的锥形和退刀切削齿。常见的倒角类型为锥形，8至10个螺距长，堵头为3至5个螺距，底为1至2个螺距。

牙顶：连接螺纹两侧或牙侧的顶表面。

切削面：刃瓣的导程侧。

槽：丝锥上形成的纵向通道，用于在螺纹牙型上生成切削刃。

刃背尖角：刃瓣的后侧。

螺纹高度： 在剖面中，垂直于轴线测量的螺纹顶点与底部之间的距离。

曲面：刃瓣的凹切削面。可能因材料和条件不同而异。

间断螺纹： 丝锥上螺纹螺线中的交替齿被去掉；通常只限于奇数槽的螺纹。

刃瓣：丝锥槽之间的螺纹部分。

螺纹导程：螺钉螺纹在一圈内轴向推进的距离。

大径：直螺纹上的螺钉或螺母的最大直径。

小径：直螺纹上的螺钉或螺母的最小直径。

颈部：在某些丝锥上，螺纹部分与刀柄之间的小直径部位。

螺距： 从一根螺纹上的一点到下一螺纹上相应点的距离，平行于轴线测量。

螺距直径： 直螺纹上的假想圆柱体（螺纹宽度和螺纹之间的空间宽度相等）的直径。

钻尖直径：倒角部分导程端的直径。

径向：刃瓣的直面，其平面穿过丝锥轴线。

前刀面角：刃瓣切削面与在外径处与切削面相交的轴向平面的夹角。

退刀： 去除切削刃后的金属，以在螺纹部分和螺纹刃瓣部分之间提供间隙。另请参见“倒锥”。

倒角间隙：从切削刃到丝锥刃瓣倒锥部分跟部，刃瓣高逐渐减小，以便为切削刃提供径向间隙。

同轴后角：从同心边缘背面开始的螺纹牙形 中的径向后角。

偏心螺纹后角： 从切削刃开始一直到跟部的螺纹牙形中的径向后角。

根部：连接两个相邻螺纹牙侧的底面。

螺纹侧边或牙侧：连接牙顶与根部的螺纹表面。

柄部：丝锥部分，通过其固定并驱动丝锥。

螺尖丝锥： 磨入刃瓣的斜切削刃，用于支持前几圈螺纹的剪切动作。

方形部分：丝锥刀柄的方形端部。

螺纹：丝锥的螺旋形齿，在攻丝孔中生成螺纹。

螺纹导程角度： 螺纹螺线在螺距直径上形成的角度，带有与轴线垂直的平面。

英制牙数：一英寸长度内的螺纹数。

螺纹：单头：导程与螺距相等的螺纹。
双头：导程为两部螺距的螺纹。
三倍：导程为三倍螺距的螺纹。

攻丝 – 一般技术信息

关于攻丝的一般提示

任何攻丝操作的成功取决于许多因素，所有这些因素都会影响到成品的质量。

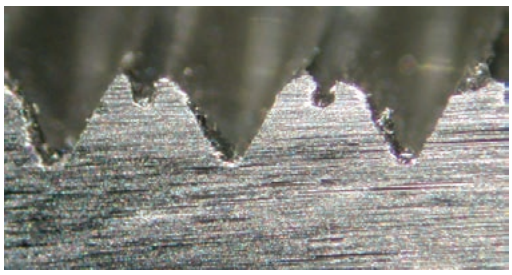
1. 根据部件材料和孔的类型（通孔或盲孔）从材料分类表中选择合适的丝锥设计。
2. 确保部件牢固夹紧 – 横向移动可能导致丝锥断裂或螺纹质量不佳。
3. 从相关目录页中选择正确的钻头尺寸。始终确保部件材料的加工硬化保持在最低限度。
4. 根据产品目录页面选择正确的线速度。
5. 根据应用场合正确使用合适的切削液。
6. 在NC应用中，确保为程序选择的进给值正确。使用攻丝附件时，推荐95%至97%螺距，以便令丝锥生成其自身螺距。
7. 如果可能，将丝锥固定在一个高质量的扭矩限制攻丝附件中，从而确保丝锥能够沿轴向自由移动，并且其与孔垂直对准。如果在盲孔加工时意外“触底”，这种做法还能避免丝锥发生破损。
8. 确保丝锥能够平顺地进入孔中，因为不均匀的进给可能导致“锥形孔”。

丝锥公差与内螺纹公差（螺母）

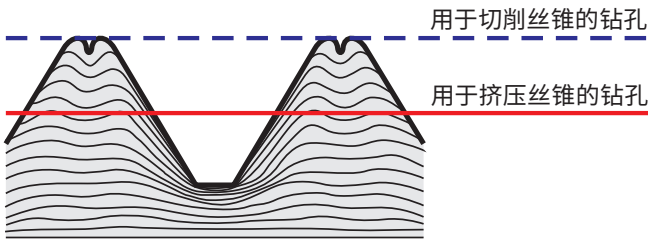
丝锥公差等级			内螺纹公差（螺母）					应用
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H	–	–	–	无间隙配合
ISO 2	6 H	2 B	4G	5G	6 H	–	–	常规配合
ISO 3	6G	1 B	–	–	6G	7 H	8 H	间隙较大的配合
–	7G	–	–	–	–	7G	8G	松配合，可随后对螺纹进行涂层等处理

形成螺纹时的材料流动

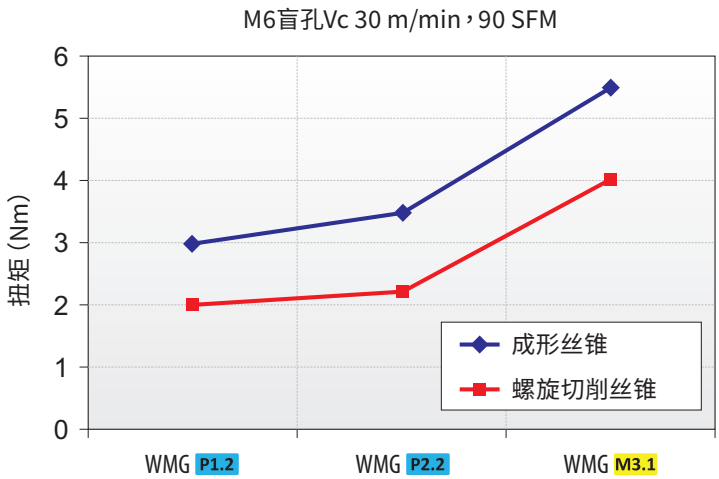
丝锥孔的尺寸取决于所钻的材料、所选切削工况和所使用设备的状况。如果材料在螺纹入口处被丝锥推起和/或丝锥寿命过短，请选择直径稍大的钻头。而如果形成的螺纹轮廓不充分，则选择直径稍小的钻头。



通过挤压丝锥
在钢C45上获得的螺纹部分



与同等尺寸的切削丝锥相比，挤压丝锥产生的扭矩更高，因此需要更多动力。



不同材料组的成形丝锥与切削丝锥扭矩比较。

攻丝 – 一般技术信息

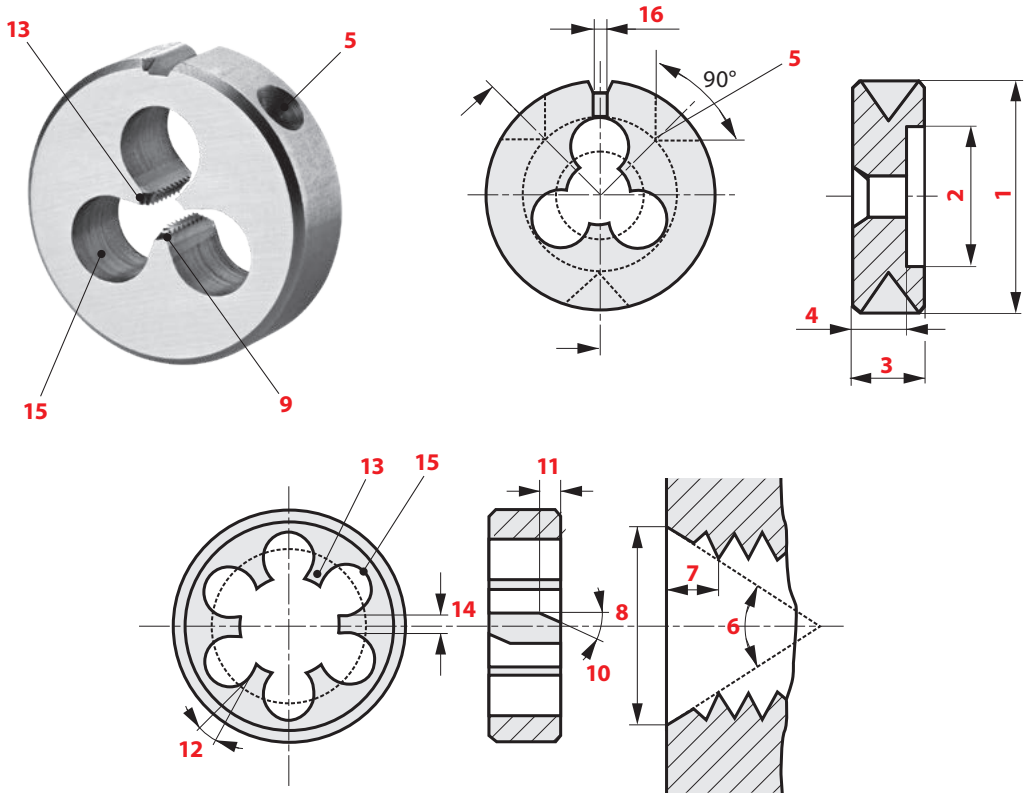
丝锥槽型和应用

描述	切屑
直槽丝锥 直槽丝锥是最常用的丝锥类型，适用于大多数材料，主要是短切屑钢和铸铁，此类丝锥构成了程序的基础。	
跳牙螺纹的丝锥 间断螺纹可以减少摩擦，从而减小阻力，这对于弹性高且不易加工的攻丝材料（例如铝、青铜）尤其重要。润滑剂也更容易渗透到切削刃上，从而帮助减小产生的扭矩。	
螺尖丝锥 这种丝锥有一个很浅的直凹槽，通常被称为刃倾角或螺尖丝锥。刃倾角或螺尖丝锥设计用于驱动切屑前移。相对较浅的槽确保了截面强度最大化，还能使润滑剂到达切削刃。推荐使用这种丝锥加工通孔。	
螺母丝锥 这类丝锥通常用于加工螺纹螺母，但也可以用于加工深通孔。其刀柄直径小于标称尺寸，总长度更长，因为其功能是同时加工多个螺母。 它们在特殊的机器上用来加工大量螺母。加工材料包括钢和不锈钢。 第一系列丝锥有很长的倒角，以便将切削负荷分散到几乎三分之二的螺纹长度上。	

描述	切屑
仅在切削锥部分上带槽的丝锥 丝锥的切削部分以与螺尖丝锥相同的方式由刃倾角形成，其功能是在切削刃前推动切屑向前移动。这种设计的刚性极高，有利于确保良好的加工效果。但刃倾角长度较短，从而使其仅限于孔深小于约1.5 x TDZ的应用场合。	
螺旋槽丝锥 螺旋槽丝锥主要用于钻盲孔。螺旋槽将切屑从切削边缘向后输送并从孔中排出，从而避免了切屑在槽内或在孔底部聚集。因此，丝锥断裂或螺纹损坏的风险被降到了最低。	
挤压丝锥 挤压丝锥与切削丝锥的不同之处在于，螺纹是由部件材料的塑性变形产生，而不是由传统的切削作用产生。这意味着加工中不会产生切屑。应用范围为成型性好的材料。拉伸强度（Rm）不应超过1200 N/mm^2，伸长系数（A_5）不应小于10%。 无槽挤压 丝锥适合普通加工，尤其适用于垂直攻丝盲孔。这种丝锥还具有内冷设计。	
内冷丝锥 带内冷设计孔的丝锥，性能优于使用外部冷却剂的同类丝锥。这类丝锥可以更好地从切割区域排出切屑。由于切割区域的冷却效果高于产生的热量，因此切削刃磨损更小。 可以使用机油、乳化液或含油雾的压缩空气进行润滑。所需的工作压力不小于15 bar，但可以在最低润滑情况下获得出色的冷却效果。	

高速钢板牙 – 技术部分

术语

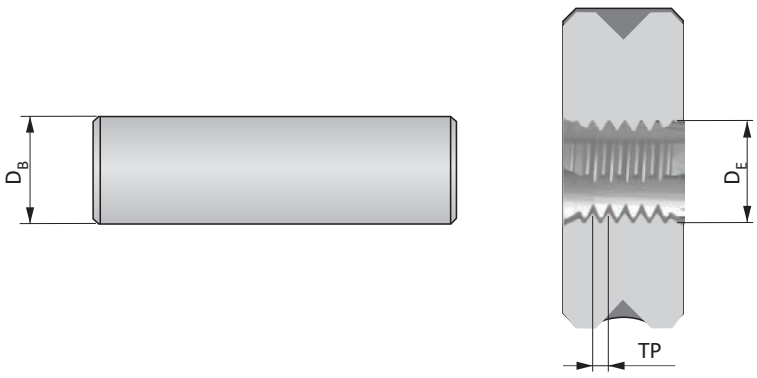


	描述
1	外径
2	凹台直径
3	厚度
4	螺纹长度
5	紧固螺钉拧入的圆锥孔
6	切削锥的角度
7	切削锥的长度
8	切削锥的直径

	描述
9	刃倾角部分
10	刃倾角部分的角度
11	刃倾角部分的长度
12	前角
13	刃瓣
14	刃瓣的宽度
15	容屑孔
16	开缝板牙的调节处

预加工尺寸

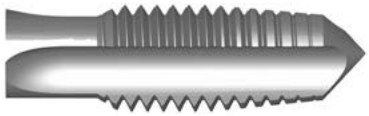
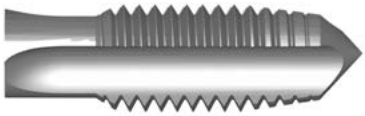
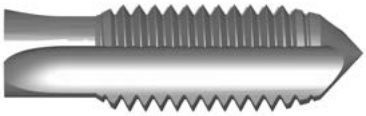
螺栓毛坯的直径必须小于螺钉螺纹的最大外径。



$$D_B = D_E - (0.1 \times TP)$$

TAP NO1 – NO9 – 技术部分

具有不同倒角长度的手用丝锥（ISO标准），每一个都能生产出完整的螺纹牙型。

N01 =	导向丝锥	**A** 6-8	
N02 =	中丝锥	**B** 4-6	
N03 =	平底丝锥	**C** 2-3	

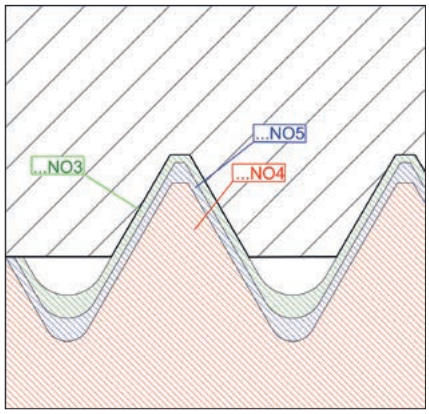
ISO	**N06 =**	N01 + N02 + N03
	N07 =	N02 + N03 *

ANSI	**N06 =**	N01（导向丝锥）+ N02（中丝锥）+ N03（平底丝锥）

*** E550, E710** **N07 =** N03（缩短）+ N03

系列丝锥（DIN标准）中的各个丝锥负责切割牙型的一部分，需要NO3丝锥完成完整的螺纹牙型。

N04 =	起始丝锥	**A** 6-8	
N05 =	中丝锥	**B** 3.5-5	
N03 =	精加工（平底丝锥）丝锥	**C** 2-3	

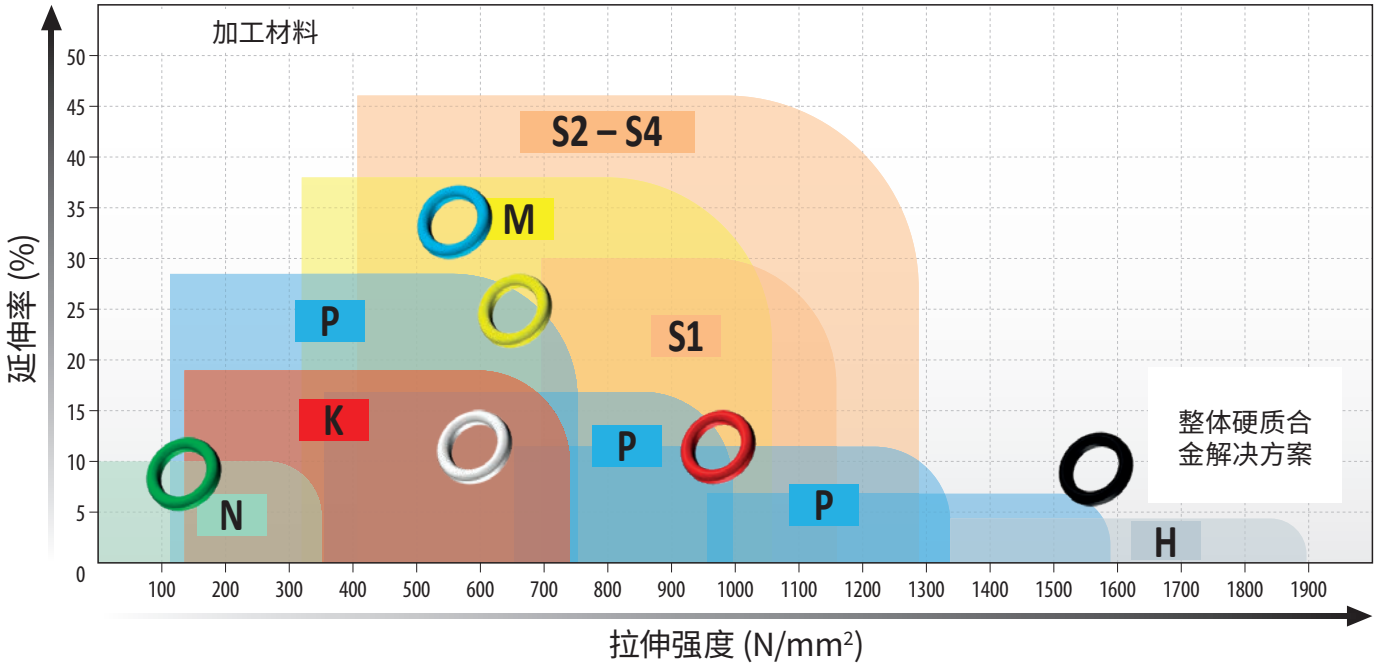


DIN ISO	**N08 =**	N03 + N04 + N05
	N09 =	N03 + N05

SHARK

特定材料专用丝锥

我们基于DIN标准的特定材料应用的鲨鱼线丝锥，具有高性能和加工安全性。
该产品系列新增两款丝锥，用于对超过1200 N/mm2的高强度钢和钛合金进行加工。



螺纹铣刀 – 一般提示

螺纹铣削的一般提示

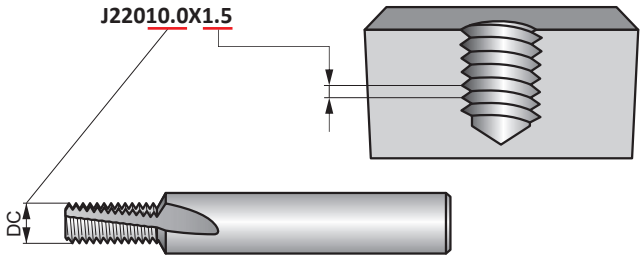
1. 螺纹铣削是用具有特定螺纹牙形的铣刀在其外缘上进行圆弧插补生成螺纹的过程。
2. 必须配备一台可制作圆弧路径的数控机床，才能使用螺纹铣刀。
3. 大多数现代数控机床都配备用于螺纹铣削的加工循环。
4. 详情请查阅手册或联系机床供应商。

功能和优点

1. 螺纹铣削提高了可靠性，并延长了刀具寿命。
2. 螺纹铣刀产生的切屑小，因此能够实现无故障攻丝。
3. 可以使用精确坐标调整公差。
4. 可以生成直达孔底的全螺纹。
5. 能够加工各种材料。
6. 一把刀具可制作尺寸不同而螺距相同的螺纹。
7. 一把刀具可制作右旋螺纹和左旋螺纹。
8. 某些螺纹铣刀还可以加工入口倒锥（J200和J205）。

选择合适的刀具

根据型号、直径DC和螺距TP，螺纹铣刀会有一个部件代码。
部件代码是订购刀具时使用的编号。
务必查阅产品目录，确保螺纹尺寸正确。



此螺纹铣刀适用于M12×1.5及以上规格（M14×1.5、M18×1.5等等）的螺纹

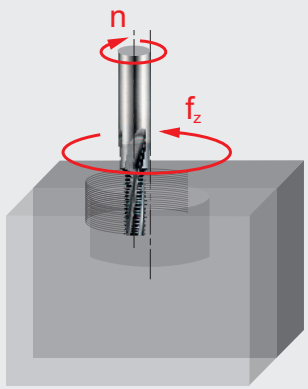
使用Rprg进行编程

- 为便于调整螺纹公差，务必编入半径校正程序。
- Rprg值是新刀具的起始值，印于刀柄上。该值应输入到刀具内存偏移中。
- Rprg以螺纹理论上的零位线为准，这表示使用Rprg进行编程时，螺纹不会过大，而通常螺距较小。
- 这意味着稍微修改编程坐标，便可制作所需尺寸的螺纹。

建议

- 务必使用正确的切削参数（参见产品章节中的切削参数表）。
- 与传统丝锥一样，请使用针对螺纹直径推荐的钻孔尺寸。
- 为便于调整螺纹公差，务必从螺纹铣刀刀柄上的Rprg值开始。
- 使用量规检查第一个螺纹的公差，以确定是否需要校正半径。 螺纹铣刀报废之前，可进行2到3次半径校正。
- 干切削时，建议使用压缩空气帮助排屑。
- 对难加工材料进行攻丝时，建议多次走刀。

螺纹铣刀 – 每齿进给量表格



规定值是一次走刀加工全螺纹深度时的推荐初始值。

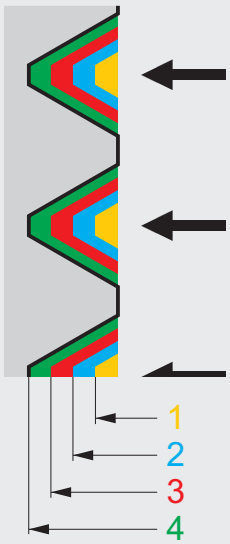
如何使用此表格查找每齿进给量 f_z (mm)：
1. 在产品页找到您的字母代码（示例：181B，“B”是字母代码）。
2. 在表格第一行选择与刀具直径相匹配的列，螺距P或TPI（在左侧带图标的行中）。
3. 在表格左列找到您的字母代码。
4. 直径 + 螺距列和字母代码的交点（格）就是每齿进给量（f_z）。

修正多次走刀的每齿进给量：
1. 如果螺纹加工需要2次走刀，表格中提供的进给量应增加30至40%。
2. 如果螺纹加工需要3次走刀，表格中提供的进给量应增加55至65%。
3. 如果螺纹加工需要4次走刀，表格中提供的进给量应增加80至90%。

（示例：J2003.2X.7加工WMG M4.1，进给率A，4次走刀 f_z = 0.017×1.80 = 0.031 mm/齿）。

进给率(mm)	ø DC (mm)																										
	3.20	4.10	4.50	4.80	5.50	6.00	–	6.50	7.50	7.90	8.00	8.20	9.50	9.90	10.00	–	11.60	12.00	–	13.60	14.00	–	16.00	–	–	19.00	20.00	25.00
	0.70	0.80	1.00	1.00	–	1.25	–	1.25	1.50	–	–	1.50	1.75	1.75	2.00	–	2.00	2.00	–	2.00	–	–	–	–	–	–	–	–
A	0.017	0.022	0.023	0.024	–	0.024	–	0.029	0.036	–	–	0.040	0.044	0.047	0.053	–	0.056	0.068	–	0.071	–	–	–	–	–	–	–	–
B	0.022	0.029	0.031	0.032	–	0.032	–	0.038	0.048	–	–	0.053	0.059	0.063	0.070	–	0.075	0.090	–	0.095	–	–	–	–	–	–	–	–
C	0.028	0.036	0.039	0.040	–	0.040	–	0.048	0.060	–	–	0.066	0.074	0.079	0.088	–	0.094	0.113	–	0.119	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	0.50	–	0.75	1.00	–	–	–	1.00	–	–	–	1.00	1.50		1.00	1.50	–	1.00	1.50	1.50	2.00	2.50	3.00	2.00	–
D	–	–	–	0.044	–	0.041	0.036	–	–	–	0.057	–	–	–	0.075	0.067		0.079	0.071	–	0.083	0.071	0.092	0.081	0.073	0.067	0.096	–
E	–	–	–	0.058	–	0.055	0.048	–	–	–	0.076	–	–	–	0.100	0.089	–	0.105	0.094	–	0.110	0.095	0.122	0.108	0.097	0.089	0.128	–
F	–	–	–	0.073	–	0.069	0.060	–	–	–	0.095	–	–	–	0.125	0.111	–	0.131	0.118	–	0.138	0.119	0.153	0.135	0.121	0.111	0.160	–
	–	–	–	20	18	–	–	–	16	–	14	–	–	–	13	12	–	11	–	–	10	–	–	–	–	–	–	–
G	–	–	–	0.019	0.023	–	–	–	0.030	–	0.034	–	–	–	0.053	0.051	–	0.055	–	–	0.066	–	–	–	–	–	–	–
H	–	–	–	0.025	0.030	–	–	–	0.040	–	0.045	–	–	–	0.071	0.068	–	0.073	–	–	0.088	–	–	–	–	–	–	–
I	–	–	–	0.031	0.038	–	–	–	0.050	–	0.056	–	–	–	0.089	0.085	–	0.091	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	28	–	24	–	–	–	–	20	–	–	–	18	–	–	–	–	–	16	–	–	–	–	–	–	–
J	–	–	–	0.023	–	0.026	–	–	–	–	0.041	–	–	–	0.062	–	–	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	–	–
K	–	–	–	0.030	–	0.035	–	–	–	–	0.054	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–
L	–	–	–	0.038	–	0.044	–	–	–	–	0.068	–	–	–	0.104	–	–	–	–	–	0.138	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	–	–	28	–	–	–	–	–	–	–	–	19	–	–	–	–	–	19	–	14	–	–	–	14	11
M	–	–	–	–	–	0.029	–	–	–	–	–	–	–	–	0.064	–	–	–	–	–	0.080	–	0.083	–	–	–	0.116	0.131
N	–	–	–	–	–	0.038	–	–	–	–	–	–	–	–	0.085	–	–	–	–	–	0.106	–	0.111	–	–	–	0.155	0.175
O	–	–	–	–	–	0.048	–	–	–	–	–	–	–	–	0.106	–	–	–	–	–	0.133	–	0.139	–	–	–	0.194	0.219
	–	–	–	–	–	–	–	–	–	27	–	–	–	18	–	–	–	–	–	–	14	11.5	–	–	–	–	–	–
Q	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.039	–	–	–	0.044	–	–	–	–	–	–	0.079	0.115	–	–	–	–	–	–
R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.052	–	–	–	0.059	–	–	–	–	–	–	0.105	0.153	–	–	–	–	–	–
S	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.065	–	–	–	0.074	–	–	–	–	–	–	0.131	0.191	–	–	–	–	–	–

螺纹铣刀 – 走刀数表格



如何使用表格查找每次走刀的深度增量：
1. 选择螺纹牙型表格（示例："M12"为公制螺纹）。
2. 在表格第一行找到与螺距匹配的列。
3. 在下方的列中找到推荐的走刀数和每次走刀的径向切削深度增量。（示例：对于1.75螺距，推荐的走刀数为5，第1次走刀的径向深度为0.277 mm，第二次为0.228 mm...）。
4. 对于更难以加工的材料，建议增加走刀数。
5. 要获得超精加工的效果，最好重复最后一次走刀。

用于公制内螺纹（60°）的推荐走刀数和每次走刀的径向切削深度。

	每次走刀的径向切削深度 (mm)										
	0.50	0.70	0.75	0.80	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
走刀数 1	0.158	0.221	0.168	0.224	0.224	0.228	0.237	0.277	0.283	0.323	0.387
走刀数 2	0.131	0.183	0.138	0.185	0.185	0.188	0.196	0.228	0.234	0.267	0.320
走刀数 3	–	–	0.127	0.135	0.168	0.173	0.179	0.209	0.214	0.244	0.293
走刀数 4	–	–	–	–	–	0.133	0.138	0.161	0.164	0.187	0.225
走刀数 5	–	–	–	–	–	–	0.116	0.135	0.138	0.158	0.189
走刀数 6	–	–	–	–	–	–	–	–	0.122	0.139	0.167
走刀数 7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.125	0.151
相应深度	0.289	0.404	0.433	0.544	0.577	0.722	0.866	1.010	1.155	1.443	1.732

用于统一标准内螺纹（60°）的推荐走刀数和每次走刀的径向切削深度。

	每次走刀的径向切削深度 (mm)									
	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10
走刀数 1	0.203	0.237	0.232	0.258	0.251	0.287	0.309	0.299	0.327	0.328
走刀数 2	0.167	0.195	0.191	0.213	0.207	0.237	0.255	0.247	0.270	0.271
走刀数 3	0.154	0.179	0.175	0.195	0.190	0.217	0.234	0.226	0.247	0.248
走刀数 4	–	–	0.135	0.149	0.146	0.166	0.179	0.174	0.189	0.190
走刀数 5	–	–	–	–	0.123	0.140	0.151	0.146	0.160	0.160
走刀数 6	–	–	–	–	–	–	–	0.130	0.140	0.141
走刀数 7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.128
相应深度	0.524	0.611	0.733	0.815	0.917	1.047	1.128	1.222	1.333	1.466

螺纹铣刀 – 走刀数表格

用于G (BSP) 内螺纹 (60°) 的推荐走刀数和每次走刀的径向切削深度。

1 2 3 / 1"		每次走刀的径向切削深度 (mm)			
		28	**19**	**14**	**11**
走刀数	**1**	0.225	0.271	0.318	0.362
	2	0.186	0.224	0.263	0.299
	3	0.170	0.205	0.241	0.274
	4	–	0.156	0.185	0.210
	5	–	–	0.155	0.177
	6	–	–	–	0.157
	7	–	–	–	–
相应深度		0.581	0.856	1.162	1.479

用于NPT内螺纹 (60°) 的推荐走刀数和每次走刀的径向切削深度。

1 2 3 / 1"		每次走刀的径向切削深度 (mm)			
		27	**18**	**14**	**11.5**
走刀数	**1**	0.283	0.348	0.390	0.423
	2	0.233	0.287	0.322	0.349
	3	0.214	0.263	0.295	0.320
	4	–	0.202	0.226	0.246
	5	–	–	0.190	0.207
	6	–	–	–	0.183
	7	–	–	–	–
相应深度		0.730	1.100	1.423	1.728

WMG（加工材料组）

ISO组		WMG（加工材料组）				硬度 (HB或HRC)	极限抗拉强度 (MPa)
P	P1	P1.1	易切削钢（可加工性较高的碳钢）		硫化	< 240 HB	≤ 830
		P1.2			硫化和磷化	< 180 HB	≤ 620
		P1.3			硫化/磷化和含铅	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	普通碳钢（主要由铁和碳组成的钢）		含<0.25%C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2			含<0.55%C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3			含>0.55%C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	合金钢（碳钢，合金含量≤10%）		退火	< 180 HB	≤ 620
		P3.2			硬化与回火	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3				260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	工具钢（特种合金钢，用于刀具、模具）		退火	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2			硬化与回火	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	铁素体不锈钢（直铬非硬化合金）			< 160 HB	≤ 520
		M1.2				160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	马氏体不锈钢（直铬可硬化合金）		退火	< 200 HB	≤ 670
		M2.2			淬火加回火	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3			沉淀硬化	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	奥氏体不锈钢（铬镍和铬镍锰合金）			< 200 HB	≤ 750
		M3.2				200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3				260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	奥氏体-铁素体（双相）或 高级奥氏体不锈钢			< 300 HB	≤ 990
		M4.2	沉淀硬化奥氏体不锈钢			300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	灰口铸铁（ASTM A48）或汽车用灰铸铁（ASTM A159）（具有片状石墨微结构的铁碳铸件）		铁素体或铁素体-珠光体	< 180 HB	≤ 190
		K1.2			铁素体-珠光体或珠光体	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3			珠光体	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	可锻铸铁（ASTM A602）（无石墨结构的铁碳铸件）		铁素体	< 160 HB	≤ 400
		K2.2			铁素体或珠光体	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3			珠光体	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	延性铸铁（ASTM A536）（有石墨结构的铁碳铸件）		铁素体	< 180 HB	≤ 560
		K3.2			铁素体或珠光体	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3			珠光体	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	奥氏体灰口铸铁（ASTM A436）（具有奥氏体片状石墨组织的铁碳合金铸件）			< 180 HB	≤ 190
		K4.2	奥氏体延性铸铁（ASTM A439或ASTM A571）（具有奥氏体球墨结构铁碳合金铸件）			< 240 HB	≤ 740
		K4.3	等温淬火球墨铸铁（ASTM A897）（具有奥氏体组织的铁碳合金铸件）			< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4				280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5				320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	蠕墨铸铁CGI（ASTM A842）（具有蠕虫状石墨结构的铁碳铸件）		铁素体	< 180 HB	≤ 400
		K5.2			铁素体-珠光体	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3			珠光体	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	工业纯锻铝			< 60 HB	≤ 240
		N1.2	锻铝合金		中硬质回火	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3			全硬质回火	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	铸铝合金			< 75 HB	≤ 240
		N2.2				75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3				90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	易切削铜合金材料，具有出色机械加工性能			–	–
		N3.2	短切屑铜合金，具有良好至中等的机械加工性能			–	–
		N3.3	电解铜和长切屑铜合金，具有中等至较差的机械加工性能			–	–
	N4	N4.1	热塑性聚合物			–	–
		N4.2	热固性聚合物			–	–
		N4.3	增强型聚合物或复合材料			–	–
	N5	N5.1	石墨			–	–
S	S1	S1.1	钛或钛合金			< 200 HB	≤ 660
		S1.2				200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3				280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	铁基高温合金			< 200 HB	≤ 690
		S2.2				200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	镍基高温合金			< 280 HB	≤ 940
		S3.2				280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	钴基高温合金			< 240 HB	≤ 800
		S4.2				240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	冷硬铸铁			< 440 HB	–
	H2	H2.1	硬化铸铁			< 55 HRC	–
		H2.2				> 55 HRC	–
	H3	H3.1	硬化钢 < 55 HRC			< 51 HRC	–
		H3.2				51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	硬化钢 > 55 HRC			55 – 59 HRC	–
		H4.2				> 59 HRC	–

硬度转换表

强度 (MPa)	硬度			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	**90**	1190	–
320	95	**100**	56.2	–
350	105	**110**	62.3	–
385	114	**120**	66.7	–
415	124	**130**	71.2	–
450	133	**140**	75.0	–
480	143	**150**	78.7	–
510	152	**160**	81.7	–
545	162	**170**	85.8	–
575	171	**180**	87.1	–
610	181	**190**	89.5	–
640	190	**200**	91.5	–
675	199	**210**	93.5	–
705	209	**220**	95	–
740	219	**230**	96.7	–
770	228	**240**	98.1	–
800	238	**250**	99.5	–
820	242	**255**	–	23.1
850	252	**265**	–	24.8
880	261	**275**	–	26.4
900	266	**280**	–	27.1
930	276	**290**	–	28.5
950	280	**295**	–	29.2
995	295	**310**	–	31.0
1030	304	**320**	–	32.2
1060	314	**330**	–	33.3
1095	323	**340**	–	34.4
1125	333	**350**	–	35.5
1155	342	**360**	–	36.6

强度 (MPa)	硬度			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	**370**	–	37.7
1220	361	**380**	–	38.8
1255	371	**390**	–	39.8
1290	380	**400**	–	40.8
1320	390	**410**	–	41.8
1350	399	**420**	–	42.7
1385	409	**430**	–	43.6
1420	418	**440**	–	44.5
1455	428	**450**	–	45.3
1485	437	**460**	–	46.1
1520	447	**470**	–	46.9
1555	456	**480**	–	47.7
1595	466	**490**	–	48.4
1630	475	**500**	–	49.1
1665	485	**510**	–	49.8
1700	494	**520**	–	50.5
1740	504	**530**	–	51.1
1775	513	**540**	–	51.7
1810	523	**550**	–	52.3
1845	532	**560**	–	53.0
1880	542	**570**	–	53.6
1920	551	**580**	–	54.1
1955	561	**590**	–	54.7
1995	570	**600**	–	55.2
2030	580	**610**	–	55.7
2070	589	**620**	–	56.3
2105	599	**630**	–	56.8
2145	608	**640**	–	57.3
2180	618	**650**	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

作为你可以通过切屑判断工件质量的专业公司。该切屑是清洁和简单的形状这本身就在讲述了一个故事。这是一个清晰和一致的信号，这就是为什么我们使用它作为简洁可靠的符号。

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com

DP-CAT-THREADING-2024-CN

FOLLOW US...

ONLINE

SEGMENTS

LIBRARY APP.

CALCULATOR APP.