



CORE VALUES

PEOPLE ORIENTED



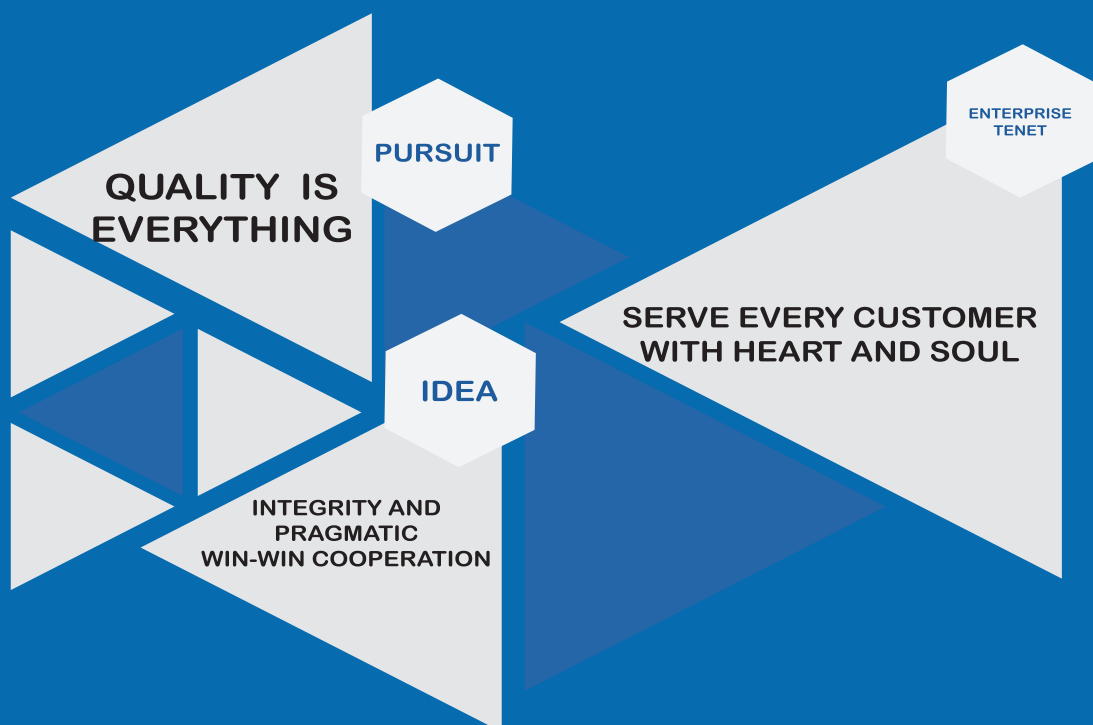
INTEGRITY AND PRAGMATISM



WIN-WIN COOPERATION



KEEP IMPROVING





MingHong

浙江鸣鸿精密技术有限公司
Zhejiang MingHong Precision Co. Ltd

ABOUT MINGHONG

Zhejiang Minghong Precision Technology Co., Ltd. is a high-tech enterprise integrating independent research and development and production of high-precision cutting tools, headquartered in Linping District, Hangzhou City, Zhejiang Province, China.

The company is committed to the advancement and development of industry technology, and has more than 10 years of experience in the production of high-precision cutting tools. In 2022, the company officially launched the factory direct sales business to provide global customers with overall solutions for precision cutting tools.

The company's products are widely used in 3C consumer electronics, molds, graphite, automobiles, medical equipment and other processing and manufacturing fields. Customers are located in China, South Korea, Japan, Russia and other countries and regions, and strive to build a dedicated, professional and dedicated modern enterprise.

All the staff of the company adhere to the tenet of strict requirements and innovation, pay attention to every commitment, focus on every detail, keep improving, produce excellent products, and win unanimous praise from many customers.



ISO9001 Certification

CONTENTS

A

JIS-SFT

日标螺旋丝锥

01

EX-SFT
通用型 - 长牙 - 螺旋丝锥 (M)

04

EX-S-SFT
通用型 - 短牙 - 螺旋丝锥 (M)

07

EX-S-SFT
通用型 - 短牙 - 螺旋丝锥 (UN)

09

TIN-EX-S-SFT
TiN 涂层 - 通用型 - 短牙 - 螺旋丝锥 (M)

12

TIN-EX-S-SFT
TiN 涂层 - 通用型 - 短牙 - 螺旋丝锥 (UN)

14

TICN-EX-S-SFT
TiCN 涂层 - 通用型 - 短牙 - 螺旋丝锥 (M)

17

TICN-EX-S-SFT
TiCN 涂层 - 通用型 - 短牙 - 螺旋丝锥 (UN)

19

PM-SFT
粉末料 - 螺旋丝锥 (M)

21

ALCRN-PM-SFT
ALCrN 涂层 - 粉末料 - 螺旋丝锥 (M)

23

AL-SFT
铝用 - 螺旋丝锥

25

DLC 涂层 - 铝用 - 螺旋丝锥



27

SUS-SFT
常规不锈钢用 - 螺旋丝锥

29

SUS-N-SFT
难加工不锈钢用 - 螺旋丝锥

30

TS-SFT
调质钢用 - 螺旋丝锥

32

HP-SFT
高端通用型 - 螺旋丝锥

35

Ti-SFT
钛合金用 - 螺旋丝锥

36

Ni-SFT
镍合金用 - 螺旋丝锥

37

LH-SFT
左螺纹 - 螺旋丝锥

38

LT-SFT
加长柄 - 螺旋丝锥

B

JIS-POT

日标先端丝锥

40

EX-POT
通用型 - 先端丝锥 (M)

43

EX-POT(UN)
通用型 - 先端丝锥 (UN)

45

TIN-EX-POT
TiN 涂层 - 通用型 - 先端丝锥 (M)

48

TICN-EX-POT(UN)
TiCN 涂层 - 通用型 - 先端丝锥 (UN)

50

TICN-EX-POT
TiCN 涂层 - 通用型 - 先端丝锥 (M)

53

TICN-EX-POT
TiCN 涂层 - 通用型 - 先端丝锥 (UN)

55

PM-POT
粉末料 - 先端丝锥

57

AL-POT
铝用 - 先端丝锥

59

SUS-POT
常规不锈钢用 - 先端丝锥

61

TS-POT
调质钢用 - 先端丝锥

63

HP-POT
高端通用型 - 先端丝锥

66

Ti-POT
钛合金用 - 先端丝锥

67

Ni-POT
镍合金用 - 先端丝锥

68

LH-POT
左螺纹 - 先端丝锥

69

LT-POT
加长柄 - 先端丝锥

C

HT

直槽丝锥

72

ALCRN-FC-HT
铸铁用 - 直槽丝锥



D₁ DIN-SFT 德标螺旋丝锥

73 DIN-SFT
德标通用型 - 螺旋丝锥



75 DIN-TIN-SFT
德标通用型 - TiN 涂层 - 螺旋丝锥



77 DIN-TiCN-SFT
德标通用型 - TiCN 涂层 - 螺旋丝锥



79 DIN-PM-SFT
德标粉末料 - 螺旋丝锥



81 DIN-ALCRN-PM-SFT
德标粉末料 - AlCrN 涂层 - 螺旋丝锥



83 DIN-Ti-SFT
德标钛合金用 - 螺旋丝锥



D₂ DIN-POT 德标先端丝锥

84 DIN-POT
德标通用型 - 先端丝锥



86 DIN-TIN-POT
德标通用型 - TiN 涂层 - 先端丝锥



88 DIN-TiCN-POT
德标通用型 - TiCN 涂层 - 先端丝锥



90 DIN-PM-POT
德标粉末料 - 先端丝锥



92 DIN-ALCRN-PM-
德标 AlCrN 涂层 - 粉末料 - 先端丝锥



94 DIN-Ti-POT
德标钛合金用 - 先端丝锥



E 挤压丝锥 日标挤压丝锥

95 JIS-VF
日标挤压丝锥

97 德标挤压丝锥
日标加长型 - 挤压丝锥

98 STI 镍套系列
PF(G) 管螺纹系列

99 (U) 美制系列
美制挤压丝锥

100 CARBIDE 合金系列
HP 全系列非标定制

F 轮毂专用丝锥 - 非标定做 WHEEL HUB SPECIFIC TAP-NON STANDARD CUSTOMIZATION

101 轮毂专用丝锥
非标定做



G 底孔径加工 BOTTOM APERTURE PROCESSING

102 底孔径加工
BOTTOM APERTURE PROCESSING

H 丝锥攻牙常见问题 COMMON PROBLEMS WITH TAP THREADING

103 丝锥攻牙常见问题
COMMON PROBLEMS WITH TAP

I 切削速度 CUTTING SPEED

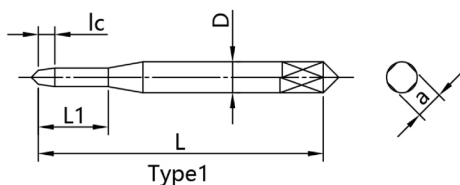
107 切削速度
CUTTING SPEED

J 丝锥定制信息表 CUSTOMIZED TAP INFORMATION TABLE

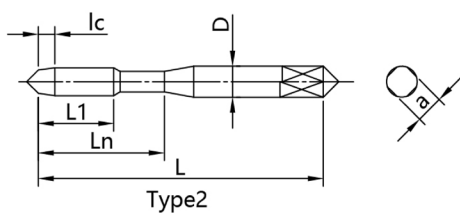
108 轮毂专用丝锥 - 非标定做
WHEEL HUB SPECIFIC TAP-NON STANDARD CUSTOMIZATION

EX-SFT

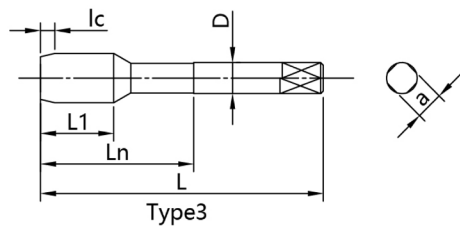
通用型 - 长牙 - 螺旋丝锥 (M)



Type1



Type2



Type3



- 可广泛对应各类常规材料的加工
Can widely correspond to the processing of various conventional materials
- 可广泛对应各类常规材料的加工
Suitable for general tapping machines and NC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH37011	M2.5×0.45	2.5P	SF1	44	14	21	3	2.5	2	1
MH37012	M2.5×0.45	2.5P	SF2	44	14	21	3	2.5		
MH37013	M2.5×0.45	2.5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH37022	M3×0.5	2.5P	SF2	46	11	19	4	3.2	3	2
MH37023	M3×0.5	2.5P	SF3	46	11	19	4	3.2		
MH37024	M3×0.5	2.5P	SF4	46	11	19	4	3.2		
MH37032	M3.5×0.6	2.5P	SF2	48	13	20	4	3.2		
MH37033	M3.5×0.6	2.5P	SF3	48	13	20	4	3.2		
MH37042	M4×0.7	2.5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH37043	M4×0.7	2.5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH37044	M4×0.7	2.5P	SF4	52	13	21	5	4		
MH37052	M4×0.5	2.5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH37053	M4×0.5	2.5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH37062	M5×0.8	2.5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH37063	M5×0.8	2.5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5	2	2
MH37064	M5×0.8	2.5P	SF4	60	16	24	5.5	4.5		
MH37072	M5×0.5	2.5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		
MH37073	M5×0.5	2.5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH37082	M6×1.0	2.5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH37083	M6×1.0	2.5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH37084	M6×1.0	2.5P	SF4	62	19	29	6	4.5		
MH37092	M6×0.75	2.5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH37093	M6×0.75	2.5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH37102	M7×1.0	2.5P	SF2	65	19	33	6.2	5		
MH37103	M7×1.0	2.5P	SF3	65	19	33	6.2	5	3	3
MH37113	M8×1.25	2.5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH37114	M8×1.25	2.5P	SF4	70	22	37	6.2	5		
MH37115	M8×1.25	2.5P	SF5	70	22	37	6.2	5		
MH37122	M8×1.0	2.5P	SF2	70	22	37	6.2	5		
MH37123	M8×1.0	2.5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH37133	M10×1.5	2.5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH37134	M10×1.5	2.5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH37135	M10×1.5	2.5P	SF5	75	24	41	7	5.5		
MH37143	M10×1.25	2.5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH37144	M10×1.25	2.5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH37152	M10×1.0	2.5P	SF2	75	24	41	7	5.5		
MH37153	M10×1.0	2.5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH37154	M10×1.0	2.5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH37163	M12×1.75	2.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5	3	3
MH37164	M12×1.75	2.5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH37165	M12×1.75	2.5P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH37173	M12×1.5	2.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH37174	M12×1.5	2.5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH37183	M12×1.25	2.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH37184	M12×1.25	2.5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH37192	M12×1.0	2.5P	SF2	82	29	48	8.5	6.5		
MH37193	M12×1.0	2.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH37194	M12×1.0	2.5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH37202	M14×2.0	2.5P	SF2	88	30	48	10.5	8	3	3
MH37203	M14×2.0	2.5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH37204	M14×2.0	2.5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH37205	M14×2.0	2.5P	SF5	88	30	48	10.5	8		
MH37212	M14×1.5	2.5P	SF2	88	30	48	10.5	8		
MH37213	M14×1.5	2.5P	SF3	88	30	48	10.5	8		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH37214	M14×1.5	2.5P	SF4	88	30	48	10.5	8	3	3
MH37222	M14×1.25	2.5P	SF2	88	30	48	10.5	8		
MH37232	M14×1.0	2.5P	SF2	88	30	48	10.5	8		
MH37233	M14×1.0	2.5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH37234	M14×1.0	2.5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH37242	M16×2.0	2.5P	SF2	95	32	52	12.5	10		
MH37243	M16×2.0	2.5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH37244	M16×2.0	2.5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH37245	M16×2.0	2.5P	SF5	95	32	52	12.5	0		
MH37252	M16×1.5	2.5P	SF2	95	32	52	12.5	10		
MH37253	M16×1.5	2.5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH37254	M16×1.5	2.5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH37262	M16×1.0	2.5P	SF2	95	32	52	12.5	10		
MH37263	M16×1.0	2.5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH37264	M16×1.0	2.5P	SF4	95	32	52	12.5	10		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

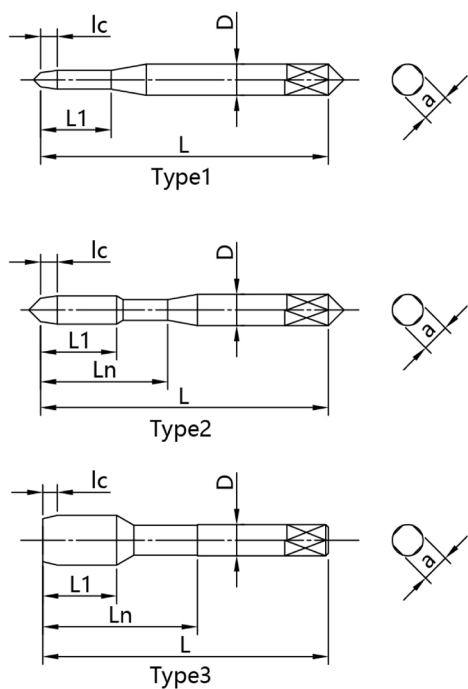
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○	●		○		○	○	○	○	○	○	○				○				

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）



EX-S-SFT

通用型 - 短牙 - 螺旋丝锥 (M)



- 可广泛对应各类常规材料的加工
Can widely correspond to the processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 Lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH01011	M2.5×0.45	2.5P	SF1	44	14	21	3	2.5	2	1
MH01012	M2.5×0.45	2.5P	SF2	44	14	21	3	2.5		
MH01013	M2.5×0.45	2.5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH01022	M3×0.5	2.5P	SF2	46	5	19	4	3.2	3	2
MH01023	M3×0.5	2.5P	SF3	46	5	19	4	3.2		
MH01024	M3×0.5	2.5P	SF4	46	5	19	4	3.2		
MH01032	M3.5×0.6	2.5P	SF2	48	6	20	4	3.2		
MH01033	M3.5×0.6	2.5P	SF3	48	6	20	4	3.2		
MH01042	M4×0.7	2.5P	SF2	52	7	21	5	4		
MH01043	M4×0.7	2.5P	SF3	52	7	21	5	4		
MH01044	M4×0.7	2.5P	SF4	52	7	21	5	4		
MH01052	M4×0.5	2.5P	SF2	52	7	21	5	4		
MH01053	M4×0.5	2.5P	SF3	52	7	21	5	4		
MH01062	M5×0.8	2.5P	SF2	60	8	24	5.5	4.5		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH01063	M5×0.8	2.5P	SF3	60	8	24	5.5	4.5		2
MH01064	M5×0.8	2.5P	SF4	60	8	24	5.5	4.5		
MH01072	M5×0.5	2.5P	SF2	60	8	24	5.5	4.5		
MH01073	M5×0.5	2.5P	SF3	60	8	24	5.5	4.5		
MH01082	M6×1.0	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH01083	M6×1.0	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		
MH01084	M6×1.0	2.5P	SF4	62	10	29	6	4.5		
MH01092	M6×0.75	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH01093	M6×0.75	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		
MH01102	M7×1.0	2.5P	SF2	65	10	33	6.2	5		
MH01103	M7×1.0	2.5P	SF3	65	10	33	6.2	5	3	3
MH01113	M8×1.25	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH01114	M8×1.25	2.5P	SF4	70	13	37	6.2	5		
MH01115	M8×1.25	2.5P	SF5	70	13	37	6.2	5		
MH01122	M8×1.0	2.5P	SF2	70	13	37	6.2	5		
MH01123	M8×1.0	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH01133	M10×1.5	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH01134	M10×1.5	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH01135	M10×1.5	2.5P	SF5	75	15	41	7	5.5		
MH01143	M10×1.25	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH01144	M10×1.25	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH01152	M10×1.0	2.5P	SF2	75	15	41	7	5.5		
MH01153	M10×1.0	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH01154	M10×1.0	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH01163	M12×1.75	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH01164	M12×1.75	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH01165	M12×1.75	2.5P	SF5	82	18	48	8.5	6.5		
MH01173	M12×1.5	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH01174	M12×1.5	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH01183	M12×1.25	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH01184	M12×1.25	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH01192	M12×1.0	2.5P	SF2	82	18	48	8.5	6.5		
MH01193	M12×1.0	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH01194	M12×1.0	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH01202	M14×2.0	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH01203	M14×2.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH01204	M14×2.0	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH01205	M14×2.0	2.5P	SF5	88	20	48	10.5	8		
MH01212	M14×1.5	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH01213	M14×1.5	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH01214	M14x1.5	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8	3	3
MH01222	M14x1.25	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH01232	M14x1.0	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH01233	M14x1.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH01234	M14x1.0	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH01242	M16x2.0	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH01243	M16x2.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH01244	M16x2.0	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH01245	M16x2.0	2.5P	SF5	95	20	52	12.5	10		
MH01252	M16x1.5	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH01253	M16x1.5	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH01254	M16x1.5	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH01262	M16x1.0	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH01263	M16x1.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH01264	M16x1.0	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		

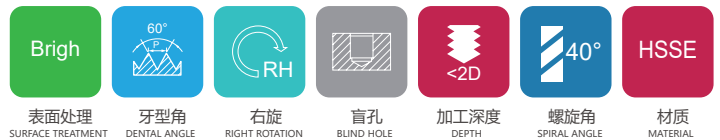
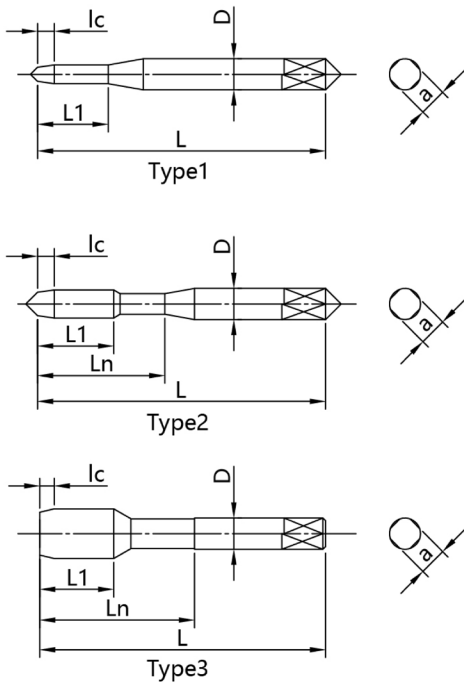
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○	●		○		○	○	○	○	○	○	○				○				

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

EX-S-SFT

通用型 - 短牙 - 螺旋丝锥 (UN)



- 可广泛对应各类常规材料的加工
Can widely correspond to the processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH01271	NO.4-40UNC	2.5P	SF1	44	15	21	3	2.5	2	1
MH01272	NO.4-40UNC	2.5P	SF2	44	15	21	3	2.5		
MH01281	NO.4-48UNF	2.5P	SF1	44	15	21	3	2.5		
MH01282	NO.4-48UNF	2.5P	SF2	44	15	21	3	2.5		
MH01292	NO.6-32UNC	2.5P	SF2	48	9.6	21	4	3.2	3	2
MH01301	NO.6-40UNF	2.5P	SF1	48	9.6	21	4	3.2		
MH01302	NO.6-40UNF	2.5P	SF2	48	9.6	21	4	3.2		
MH01312	NO.8-32UNC	2.5P	SF2	52	9.6	21	5	4		
MH01322	NO.8-36UNF	2.5P	SF2	52	9.6	21	5	4		
MH01332	NO.10-24UNC	2.5P	SF2	60	12.7	24	5.5	4.5		
MH01342	NO.10-32UNF	2.5P	SF2	60	12.7	24	5.5	4.5		
MH01352	NO.12-24UNC	2.5P	SF2	60	12.7	25	5.5	4.5		
MH01362	NO.12-28UNF	2.5P	SF2	60	12.7	25	5.5	4.5		
MH01373	1/4-20UNC	2.5P	SF3	62	15.3	29	6	4.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH01382	1/4-28UNF	2.5P	SF2	62	15.3	29	6	4.5		2
MH01383	1/4-28UNF	2.5P	SF3	62	15.3	29	6	4.5		
MH01393	5/16-18UNC	2.5P	SF3	70	17	37	6.1	5	3	3
MH01402	5/16-24UNF	2.5P	SF2	70	17	37	6.1	5		
MH01403	5/16-24UNF	2.5P	SF3	70	17	37	6.1	5		
MH01413	3/8-16UNC	2.5P	SF3	75	19	41	7	5.5		
MH01422	3/8-24UNF	2.5P	SF2	75	19	41	7	5.5		
MH01423	3/8-24UNF	2.5P	SF3	75	19	41	7	5.5		
MH01433	7/16-14UNC	2.5P	SF3	80	22	48	8	6		
MH01443	7/16-20UNF	2.5P	SF3	80	22	48	8	6		
MH01453	1/2-13UNC	2.5P	SF3	85	23	48	9	7		
MH01463	1/2-20UNF	2.5P	SF3	85	23	48	9	7		
MH01472	9/16-12UNC	2.5P	SF2	90	30	48	10.5	8		
MH01473	9/16-12UNC	2.5P	SF3	90	30	48	10.5	8		
MH01482	9/16-18UNF	2.5P	SF2	90	30	48	10.5	8		
MH01483	9/16-18UNF	2.5P	SF3	90	30	48	10.5	8		
MH01493	5/8-11UNC	2.5P	SF3	95	32	52	12	9		
MH01494	5/8-11UNC	2.5P	SF4	95	32	52	12	9		
MH01502	5/8-18UNF	2.5P	SF2	95	32	52	12	9		
MH01503	5/8-18UNF	2.5P	SF3	95	32	52	12	9		
MH01504	5/8-18UNF	2.5P	SF4	95	32	52	12	9		

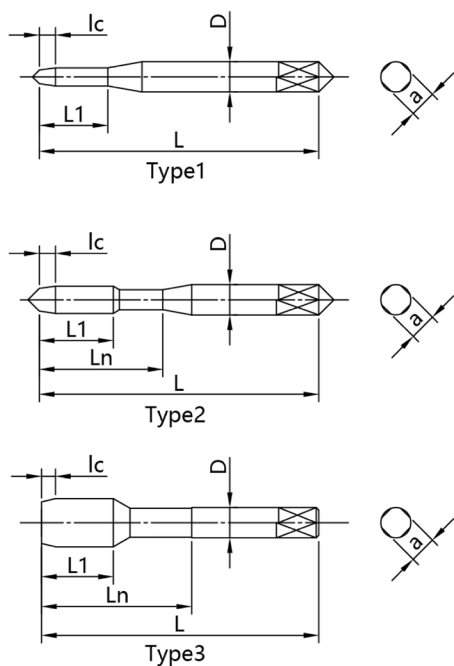
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○	●		○		○	○	○	○	○	○	○				○				

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

TIN-EX-S-SFT

TiN 涂层 - 通用型 - 短牙 - 螺旋丝锥 (M)



- 可广泛对应各类常规材料的加工
Can widely correspond to the processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH02011	M2.5×0.45	2.5P	SF1	44	14	21	3	2.5	2	1
MH02012	M2.5×0.45	2.5P	SF2	44	14	21	3	2.5		
MH02013	M2.5×0.45	2.5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH02022	M3×0.5	2.5P	SF2	46	5	19	4	3.2	3	2
MH02023	M3×0.5	2.5P	SF3	46	5	19	4	3.2		
MH02024	M3×0.5	2.5P	SF4	46	5	19	4	3.2		
MH02032	M3.5×0.6	2.5P	SF2	48	6	20	4	3.2		
MH02033	M3.5×0.6	2.5P	SF3	48	6	20	4	3.2		
MH02042	M4×0.7	2.5P	SF2	52	7	21	5	4		
MH02043	M4×0.7	2.5P	SF3	52	7	21	5	4		
MH02044	M4×0.7	2.5P	SF4	52	7	21	5	4		
MH02052	M4×0.5	2.5P	SF2	52	7	21	5	4		
MH02053	M4×0.5	2.5P	SF3	52	7	21	5	4		
MH02062	M5×0.8	2.5P	SF2	60	8	24	5.5	4.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH02063	M5×0.8	2.5P	SF3	60	8	24	5.5	4.5	2	
MH02064	M5×0.8	2.5P	SF4	60	8	24	5.5	4.5		
MH02072	M5×0.5	2.5P	SF2	60	8	24	5.5	4.5		
MH02073	M5×0.5	2.5P	SF3	60	8	24	5.5	4.5		
MH02082	M6×1.0	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH02083	M6×1.0	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		
MH02084	M6×1.0	2.5P	SF4	62	10	29	6	4.5		
MH02092	M6×0.75	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH02093	M6×0.75	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		
MH02102	M7×1.0	2.5P	SF2	65	10	33	6.2	5		
MH02103	M7×1.0	2.5P	SF3	65	10	33	6.2	5	3	
MH02113	M8×1.25	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH02114	M8×1.25	2.5P	SF4	70	13	37	6.2	5		
MH02115	M8×1.25	2.5P	SF5	70	13	37	6.2	5		
MH02122	M8×1.0	2.5P	SF2	70	13	37	6.2	5		
MH02123	M8×1.0	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH02133	M10×1.5	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH02134	M10×1.5	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH02135	M10×1.5	2.5P	SF5	75	15	41	7	5.5		
MH02143	M10×1.25	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH02144	M10×1.25	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH02152	M10×1.0	2.5P	SF2	75	15	41	7	5.5	3	
MH02153	M10×1.0	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH02154	M10×1.0	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH02163	M12×1.75	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH02164	M12×1.75	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH02165	M12×1.75	2.5P	SF5	82	18	48	8.5	6.5		
MH02173	M12x1.5	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH02174	M12x1.5	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH02183	M12×1.25	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH02184	M12×1.25	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH02192	M12×1.0	2.5P	SF2	82	18	48	8.5	6.5	3	
MH02193	M12x1.0	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH02194	M12×1.0	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH02202	M14×2.0	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH02203	M14x2.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH02204	M14x2.0	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH02205	M14x2.0	2.5P	SF5	88	20	48	10.5	8		
MH02212	M14×1.5	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH02213	M14×1.5	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH02214	M14x1.5	2.5P	SF4	88	20	48	0.5	8	3	3
MH02222	M14x1.25	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH02232	M14x1.0	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH02233	M14x1.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH02234	M14x1.0	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH02242	M16x2.0	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH02243	M16x2.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH02244	M16x2.0	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH02245	M16x2.0	2.5P	SF5	95	20	52	12.5	10		
MH02252	M16x1.5	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH02253	M16x1.5	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH02254	M16x1.5	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH02262	M16x1.0	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH02263	M16x1.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH02264	M16x1.0	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

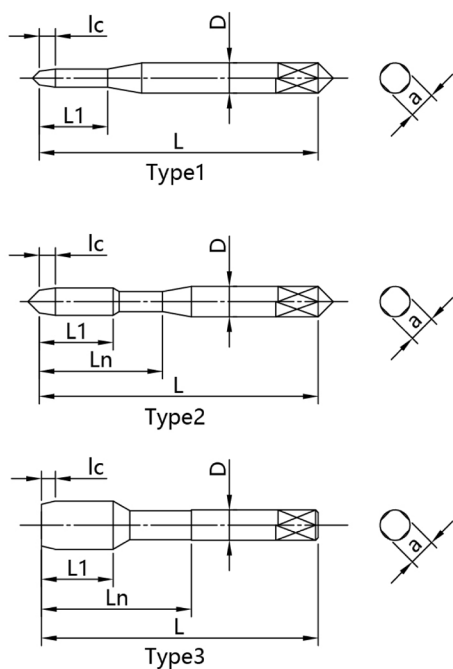
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）



TIN-EX-S-SFT

TiN 涂层 - 通用型 - 短牙 - 螺旋丝锥 (UN)



- 可广泛对应各类常规材料的加工
Can widely correspond to the processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 Lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH02271	NO.4-40UNC	2.5P	SF1	44	15	21	3	2.5	2	1
MH02272	NO.4-40UNC	2.5P	SF2	44	15	21	3	2.5		
MH02281	NO.4-48UNF	2.5P	SF1	44	15	21	3	2.5		
MH02282	NO.4-48UNF	2.5P	SF2	44	15	21	3	2.5		
MH02292	NO.6-32UNC	2.5P	SF2	48	9.6	21	4	3.2	3	2
MH02301	NO.6-40UNF	2.5P	SF1	48	9.6	21	4	3.2		
MH02302	NO.6-40UNF	2.5P	SF2	48	9.6	21	4	3.2		
MH02312	NO.8-32UNC	2.5P	SF2	52	9.6	21	5	4		
MH02322	NO.8-36UNF	2.5P	SF2	52	9.6	21	5	4		
MH02332	NO.10-24UNC	2.5P	SF2	60	12.7	24	5.5	4.5		
MH02342	NO.10-32UNF	2.5P	SF2	60	12.7	24	5.5	4.5		
MH02352	NO.12-24UNC	2.5P	SF2	60	12.7	25	5.5	4.5		
MH02362	NO.12-28UNF	2.5P	SF2	60	12.7	25	5.5	4.5		
MH02373	1/4-20UNC	2.5P	SF3	62	15.3	29	6	4.5		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH02382	1/4-28UNF	2.5P	SF2	62	15.3	29	6	4.5		2
MH02383	1/4-28UNF	2.5P	SF3	62	15.3	29	6	4.5		
MH02393	5/16-18UNC	2.5P	SF3	70	17	37	6.1	5	3	3
MH02402	5/16-24UNF	2.5P	SF2	70	17	37	6.1	5		
MH02403	5/16-24UNF	2.5P	SF3	70	17	37	6.1	5		
MH02413	3/8-16UNC	2.5P	SF3	75	19	41	7	5.5		
MH02422	3/8-24UNF	2.5P	SF2	75	19	41	7	5.5		
MH02423	3/8-24UNF	2.5P	SF3	75	19	41	7	5.5		
MH02433	7/16-14UNC	2.5P	SF3	80	22	48	8	6		
MH02443	7/16-20UNF	2.5P	SF3	80	22	48	8	6		
MH02453	1/2-13UNC	2.5P	SF3	85	23	48	9	7		
MH02463	1/2-20UNF	2.5P	SF3	85	23	48	9	7		
MH02472	9/16-12UNC	2.5P	SF2	90	30	48	10.5	8		
MH02473	9/16-12UNC	2.5P	SF3	90	30	48	10.5	8		
MH02482	9/16-18UNF	2.5P	SF2	90	30	48	10.5	8		
MH02483	9/16-18UNF	2.5P	SF3	90	30	48	10.5	8		
MH02493	5/8-11UNC	2.5P	SF3	95	32	52	12	9		
MH02494	5/8-11UNC	2.5P	SF4	95	32	52	12	9		
MH02502	5/8-18UNF	2.5P	SF2	95	32	52	12	9		
MH02503	5/8-18UNF	2.5P	SF3	95	32	52	12	9		
MH02504	5/8-18UNF	2.5P	SF4	95	32	52	12	9		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

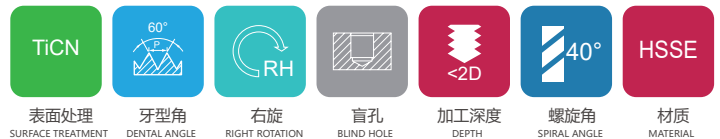
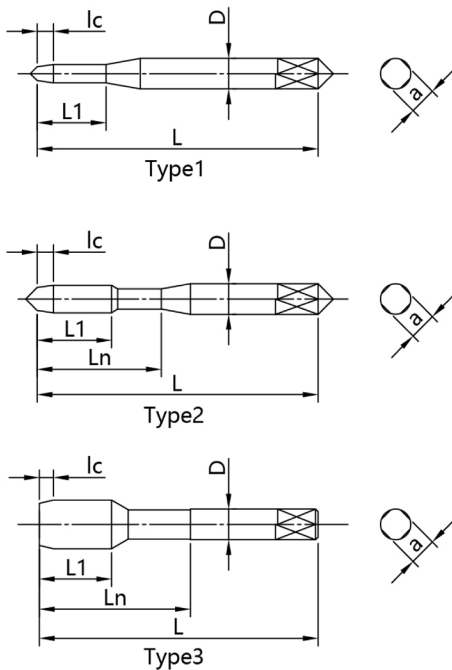
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）



TICN-EX-S-SFT

TiCN 涂层 - 通用型 - 短牙 - 螺旋丝锥 (M)



- 可广泛对应各类常规材料的加工
Can widely correspond to the processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 Lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH03011	M2.5×0.45	2.5P	SF1	44	14	21	3	2.5	2	1
MH03012	M2.5×0.45	2.5P	SF2	44	14	21	3	2.5		
MH03013	M2.5×0.45	2.5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH03022	M3×0.5	2.5P	SF2	46	5	19	4	3.2	3	2
MH03023	M3×0.5	2.5P	SF3	46	5	19	4	3.2		
MH03024	M3×0.5	2.5P	SF4	46	5	19	4	3.2		
MH03032	M3.5×0.6	2.5P	SF2	48	6	20	4	3.2		
MH03033	M3.5×0.6	2.5P	SF3	48	6	20	4	3.2		
MH03042	M4×0.7	2.5P	SF2	52	7	21	5	4		
MH03043	M4×0.7	2.5P	SF3	52	7	21	5	4		
MH03044	M4×0.7	2.5P	SF4	52	7	21	5	4		
MH03052	M4×0.5	2.5P	SF2	52	7	21	5	4		
MH03053	M4×0.5	2.5P	SF3	52	7	21	5	4		
MH03062	M5×0.8	2.5P	SF2	60	8	24	5.5	4.5		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH03063	M5×0.8	2.5P	SF3	60	8	24	5.5	4.5		2
MH03064	M5×0.8	2.5P	SF4	60	8	24	5.5	4.5		
MH03072	M5×0.5	2.5P	SF2	60	8	24	5.5	4.5		
MH03073	M5×0.5	2.5P	SF3	60	8	24	5.5	4.5		
MH03082	M6×1.0	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH03083	M6×1.0	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		
MH03084	M6×1.0	2.5P	SF4	62	10	29	6	4.5		
MH03092	M6×0.75	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH03093	M6×0.75	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		
MH03102	M7×1.0	2.5P	SF2	65	10	33	6.2	5		
MH03103	M7×1.0	2.5P	SF3	65	10	33	6.2	5	3	
MH03113	M8×1.25	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH03114	M8×1.25	2.5P	SF4	70	13	37	6.2	5		
MH03115	M8×1.25	2.5P	SF5	70	13	37	6.2	5		
MH03122	M8×1.0	2.5P	SF2	70	13	37	6.2	5		
MH03123	M8×1.0	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH03133	M10×1.5	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH03134	M10×1.5	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH03135	M10×1.5	2.5P	SF5	75	15	41	7	5.5		
MH03143	M10×1.25	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH03144	M10×1.25	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH03152	M10×1.0	2.5P	SF2	75	15	41	7	5.5		
MH03153	M10×1.0	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH03154	M10×1.0	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH03163	M12×1.75	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH03164	M12×1.75	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH03165	M12×1.75	2.5P	SF5	82	18	48	8.5	6.5		
MH03173	M12×1.5	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH03174	M12×1.5	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH03183	M12×1.25	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH03184	M12×1.25	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH03192	M12×1.0	2.5P	SF2	82	18	48	8.5	6.5		
MH03193	M12×1.0	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH03194	M12×1.0	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH03202	M14×2.0	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH03203	M14×2.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH03204	M14×2.0	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH03205	M14×2.0	2.5P	SF5	88	20	48	10.5	8		
MH03212	M14×1.5	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH03213	M14×1.5	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH03214	M14×1.5	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8	3	3
MH03222	M14×1.25	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH03232	M14×1.0	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH03233	M14×1.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH03234	M14×1.0	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH03242	M16×2.0	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH03243	M16×2.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH03244	M16×2.0	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH03245	M16×2.0	2.5P	SF5	95	20	52	12.5	10		
MH03252	M16×1.5	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH03253	M16×1.5	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH03254	M16×1.5	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH03262	M16×1.0	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH03263	M16×1.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH03264	M16×1.0	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		

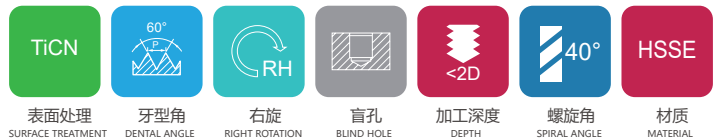
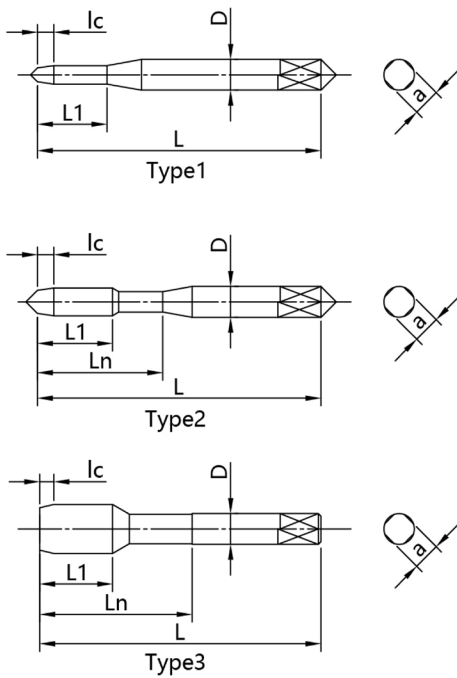
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

TICN-EX-S-SFT

TiCN 涂层 - 通用型 - 短牙 - 螺旋丝锥 (UN)



- 可广泛对应各类常规材料的加工
Can widely correspond to the processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH03271	NO.4-40UNC	2.5P	SF1	44	15	21	3	25	2	1
MH03272	NO.4-40UNC	2.5P	SF2	44	15	21	3	2.5		
MH03281	NO.4-48UNF	2.5P	SF1	44	15	21	3	2.5		
MH03282	NO.4-48UNF	2.5P	SF2	44	15	21	3	2.5		
MH03292	NO.6-32UNC	2.5P	SF2	48	9.6	21	4	3.2	3	2
MH03301	NO.6-40UNF	2.5P	SF1	48	9.6	21	4	3.2		
MH03302	NO.6-40UNF	2.5P	SF2	48	9.6	21	4	3.2		
MH03312	NO.8-32UNC	2.5P	SF2	52	9.6	21	5	4		
MH03322	NO.8-36UNF	2.5P	SF2	52	9.6	21	5	4		
MH03332	NO.10-24UNC	2.5P	SF2	60	12.7	24	5.5	4.5		
MH03342	NO.10-32UNF	2.5P	SF2	60	12.7	24	5.5	4.5		
MH03352	NO.12-24UNC	2.5P	SF2	60	12.7	25	5.5	4.5		
MH03362	NO.12-28UNF	2.5P	SF2	60	12.7	25	5.5	4.5		
MH03373	1/4-20UNC	2.5P	SF3	62	15.3	29	6	4.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH03382	1/4-28UNF	2.5P	SF2	62	15.3	29	6	4.5	3	2
MH03383	1/4-28UNF	2.5P	SF3	62	15.3	29	6	4.5		
MH03393	5/16-18UNC	2.5P	SF3	70	17	37	6.1	5		
MH03402	5/16-24UNF	2.5P	SF2	70	17	37	6.1	5		
MH03403	5/16-24UNF	2.5P	SF3	70	17	37	6.1	5		
MH03413	3/8-16UNC	2.5P	SF3	75	19	41	7	5.5		
MH03422	3/8-24UNF	2.5P	SF2	75	19	41	7	5.5		
MH03423	3/8-24UNF	2.5P	SF3	75	19	41	7	5.5		
MH03433	7/16-14UNC	2.5P	SF3	80	22	48	8	6		
MH03443	7/16-20UNF	2.5P	SF3	80	22	48	8	6		
MH03453	1/2-13UNC	2.5P	SF3	85	23	48	9	7		
MH03463	1/2-20UNF	2.5P	SF3	85	23	48	9	7		3
MH03472	9/16-12UNC	2.5P	SF2	90	30	48	10.5	8		
MH03473	9/16-12UNC	2.5P	SF3	90	30	48	10.5	8		
MH03482	9/16-18UNF	2.5P	SF2	90	30	48	10.5	8		
MH03483	9/16-18UNF	2.5P	SF3	90	30	48	10.5	8		
MH03493	5/8-11UNC	2.5P	SF3	95	32	52	12	9		
MH03494	5/8-11UNC	2.5P	SF4	95	32	52	12	9		
MH03502	5/8-18UNF	2.5P	SF2	95	32	52	12	9		
MH03503	5/8-18UNF	2.5P	SF3	95	32	52	12	9		
MH03504	5/8-18UNF	2.5P	SF4	95	32	52	12	9		

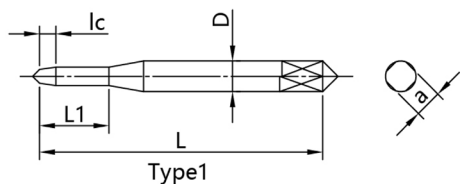
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○			

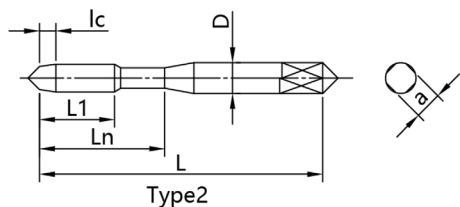
备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

PM-SFT

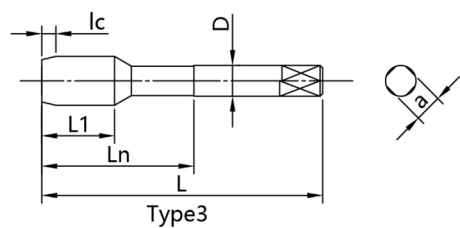
粉末料 - 螺旋丝锥 (M)



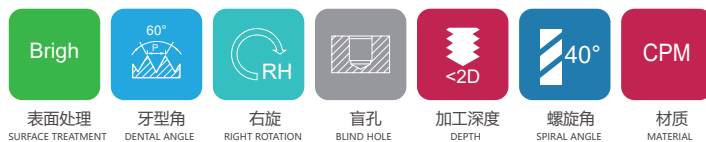
Type1



Type2



Type3



- 通用型螺旋系列的升级版

Upgraded version of the universal spiral series

- 采用粉末高速钢制作，极大提高了丝锥寿命

Made of powder high-speed steel, greatly improving the lifespan of the tap

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH04011	M2.5×0.45	2.5P	SF1	44	14	21	3	2.5	2	1
MH04012	M2.5×0.45	2.5P	SF2	44	14	21	3	2.5		
MH04013	M2.5×0.45	2.5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH04022	M3×0.5	2.5P	SF2	46	5	19	4	3.2	3	2
MH04023	M3×0.5	2.5P	SF3	46	5	19	4	3.2		
MH04024	M3×0.5	2.5P	SF4	46	5	19	4	3.2		
MH04032	M4×0.7	2.5P	SF2	52	7	21	5	4		
MH04033	M4×0.7	2.5P	SF3	52	7	21	5	4		
MH04034	M4×0.7	2.5P	SF4	52	7	21	5	4		
MH04042	M5×0.8	2.5P	SF2	60	8	24	5.5	4.5		
MH04043	M5×0.8	2.5P	SF3	60	8	24	5.5	4.5		
MH04044	M5×0.8	2.5P	SF4	60	8	24	5.5	4.5		
MH04052	M6×1.0	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH04053	M6×1.0	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH04054	M6x1.0	2.5P	SF4	62	10	29	6	4.5	3	2
MH04063	M8x1.25	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		3
MH04064	M8x1.25	2.5P	SF4	70	13	37	6.2	5		
MH04065	M8x1.25	2.5P	SF*	70	13	37	6.2	5		
MH04072	M8x1.0	2.5P	SF2	70	13	37	6.2	5		
MH04073	M8x1.0	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH04083	M10x1.5	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH04084	M10x1.5	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH04085	M10x1.5	2.5P	SF5	75	15	41	7	5.5		
MH04093	M10x1.25	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH04094	M10x1.25	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH04103	M12x1.75	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH04104	M12x1.75	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH04105	M12x1.75	2.5P	SF5	82	18	48	8.5	6.5		
MH04113	M12x1.5	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH04114	M12x1.5	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH04122	M14x2.0	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH04123	M14x2.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH04124	M14x2.0	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH04132	M14x1.5	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH04133	M14x1.5	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH04142	M16x2.0	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH04143	M16x2.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH04144	M16x2.0	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH04145	M16x2.0	2.5P	SF5	95	20	52	12.5	10		
MH04152	M16x1.5	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH04153	M16x1.5	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		

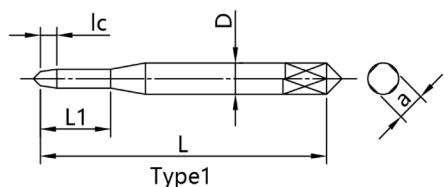
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○	●	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○				○	○			

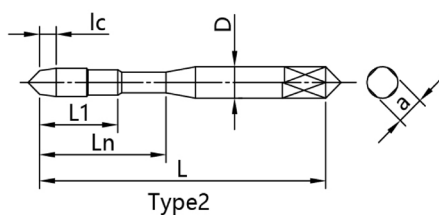
备注: ●优(非常适合) ○良(适合加工)

ALCRN-PM-SFT

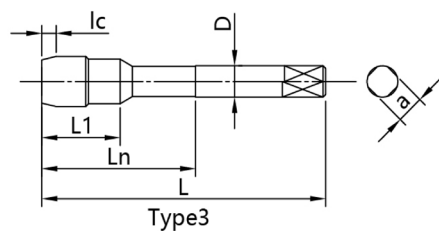
AlCrN 涂层 - 粉末料 - 螺旋丝锥 (M)



Type1



Type2



Type3

表面处理
SURFACE TREATMENT牙型角
DENTAL ANGLE右旋
RIGHT ROTATION盲孔
BLIND HOLE加工深度
DEPTH螺旋角
SPIRAL ANGLE材质
MATERIAL

- 通用型螺旋系列的升级版
Upgraded version of the universal spiral series
- 采用粉末高速钢制作，极大提高了丝锥寿命
Made of powder high-speed steel, greatly improving the lifespan of the tap

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH05011	M2.5×0.45	2.5P	SF1	44	14	21	3	2.5	2	1
MH05012	M2.5×0.45	2.5P	SF2	44	14	21	3	2.5		
MH05013	M2.5×0.45	2.5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH05022	M3×0.5	2.5P	SF2	46	5	19	4	3.2	3	2
MH05023	M3×0.5	2.5P	SF3	46	5	19	4	3.2		
MH05024	M3×0.5	2.5P	SF4	46	5	19	4	3.2		
MH05032	M4×0.7	2.5P	SF2	52	7	21	5	4		
MH05033	M4×0.7	2.5P	SF3	52	7	21	5	4		
MH05034	M4×0.7	2.5P	SF4	52	7	21	5	4		
MH05042	M5×0.8	2.5P	SF2	60	8	24	5.5	4.5		
MH05043	M5×0.8	2.5P	SF3	60	8	24	5.5	4.5		
MH05044	M5×0.8	2.5P	SF4	60	8	24	5.5	4.5		
MH05052	M6×1.0	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH05053	M6×1.0	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH05054	M6x1.0	2.5P	SF4	62	10	29	6	4.5	3	2
MH05063	M8x1.25	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		3
MH05064	M8x1.25	2.5P	SF4	70	13	37	6.2	5		
MH05065	M8x1.25	2.5P	SF*	70	13	37	6.2	5		
MH05072	M8x1.0	2.5P	SF2	70	13	37	6.2	5		
MH05073	M8x1.0	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH05083	M10x1.5	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH05084	M10x1.5	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH05085	M10x1.5	2.5P	SF5	75	15	41	7	5.5		
MH05093	M10x1.25	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH05094	M10x1.25	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH05103	M12x1.75	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH05104	M12x1.75	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH05105	M12x1.75	2.5P	SF5	82	18	48	8.5	6.5		
MH05113	M12x1.5	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH05114	M12x1.5	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH05122	M14x2.0	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH05123	M14x2.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH05124	M14x2.0	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH05132	M14x1.5	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH05133	M14x1.5	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH05142	M16x2.0	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH05143	M16x2.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH05144	M16x2.0	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH05145	M16x2.0	2.5P	SF5	95	20	52	12.5	10		
MH05152	M16x1.5	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH05153	M16x1.5	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		

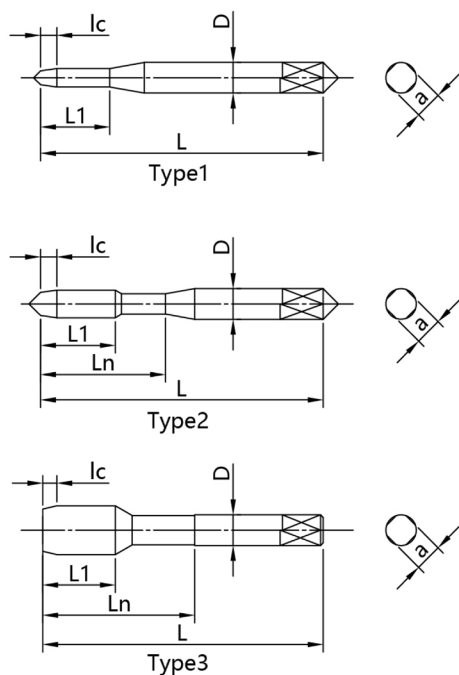
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○				○	○	○		

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

AL-SFT

铝用 - 螺旋丝锥



- 可在高速范围稳定加工铝合金铸件及压铸件
Can stably process aluminum alloy castings and die castings within the high-speed range
- 刃部最佳设计, 可抑制加工中产生的毛边问题
The optimal design of the blade can suppress the problem of burrs generated during processing

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH06011	M2.5×0.45	2.5P	SF1	44	14	21	3	2.5	2	1
MH06012	M2.5×0.45	2.5P	SF2	44	14	21	3	2.5		
MH06022	M3×0.5	2.5P	SF2	46	5	19	4	3.2		
MH06023	M3×0.5	2.5P	SF3	46	5	19	4	3.2	3	2
MH06032	M3.5×0.6	2.5P	SF2	48	6	20	4	3.2		
MH06033	M3.5×0.6	2.5P	SF3	48	6	20	4	3.2		
MH06042	M4×0.7	2.5P	SF2	52	7	21	5	4		
MH06043	M4×0.7	2.5P	SF3	52	7	21	5	4		
MH06052	M5×0.8	2.5P	SF2	60	8	24	5.5	4.5		
MH06053	M5×0.8	2.5P	SF3	60	8	24	5.5	4.5		
MH06062	M6×1.0	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH06063	M6×1.0	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		
MH06072	M6×0.75	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH06073	M6×0.75	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		



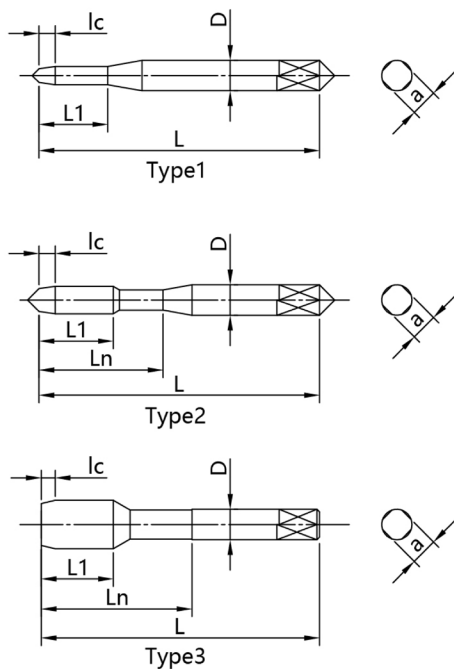
编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH06082	M7×1.0	2.5P	SF2	65	10	33	6.2	5	3	3
MH06083	M7×1.0	2.5P	SF3	65	10	33	6.2	5		
MH06093	M8×1.25	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH06094	M8×1.25	2.5P	SF4	70	13	37	6.2	5		
MH06102	M8×1.0	2.5P	SF2	70	13	37	6.2	5		
MH06103	M8×1.0	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH06113	M10×1.5	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH06114	M10×1.5	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH06123	M10×1.25	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH06124	M10×1.25	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH06132	M10×1.0	2.5P	SF2	75	15	41	7	5.5		
MH06133	M10×1.0	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH06143	M12×1.75	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH06144	M12×1.75	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH06153	M12×1.5	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH06154	M12×1.5	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH06163	M12×1.25	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH06164	M12×1.25	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH06172	M12×1.0	2.5P	SF2	82	18	48	8.5	6.5		
MH06173	M12×1.0	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH06183	M14×2.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH06184	M14×2.0	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH06185	M14×2.0	2.5P	SF5	88	20	48	10.5	8		
MH06193	M14×1.5	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH06194	M14×1.5	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH06203	M14×1.25	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH06204	M14×1.25	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH06212	M14×1.0	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH06213	M14×1.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH06223	M16×2.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH06224	M16×2.0	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH06225	M16×2.0	2.5P	SF5	95	20	52	12.5	10		
MH06233	M16×1.5	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH06234	M16×1.5	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH06243	M16×1.25	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH06244	M16×1.25	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH06252	M16×1.0	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH06253	M16×1.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC		钛合金 TI	镍合金 NI
○								●	●	○									

DLC-AL-SFT

DLC 涂层 - 铝用 - 螺旋丝锥



- 可在高速范围稳定加工铝合金铸件及压铸件
Can stably process aluminum alloy castings and die castings within the high-speed range
- 刃部最佳设计，可抑制加工中产生的毛边问题
The optimal design of the blade can suppress the problem of burrs generated during processing

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH07011	M2.5×0.45	2.5P	SF1	44	14	21	3	2.5	2	1
MH07012	M2.5×0.45	2.5P	SF2	44	14	21	3	2.5		
MH07022	M3×0.5	2.5P	SF2	46	5	19	4	3.2		
MH07023	M3×0.5	2.5P	SF3	46	5	19	4	3.2	3	2
MH07032	M3.5×0.6	2.5P	SF2	48	6	20	4	3.2		
MH07033	M3.5×0.6	2.5P	SF3	48	6	20	4	3.2		
MH07042	M4×0.7	2.5P	SF2	52	7	21	5	4		
MH07043	M4×0.7	2.5P	SF3	52	7	21	5	4		
MH07052	M5×0.8	2.5P	SF2	60	8	24	5.5	4.5		
MH07053	M5×0.8	2.5P	SF3	60	8	24	5.5	4.5		
MH07062	M6×1.0	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH07063	M6×1.0	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		
MH07072	M6×0.75	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH07073	M6×0.75	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		



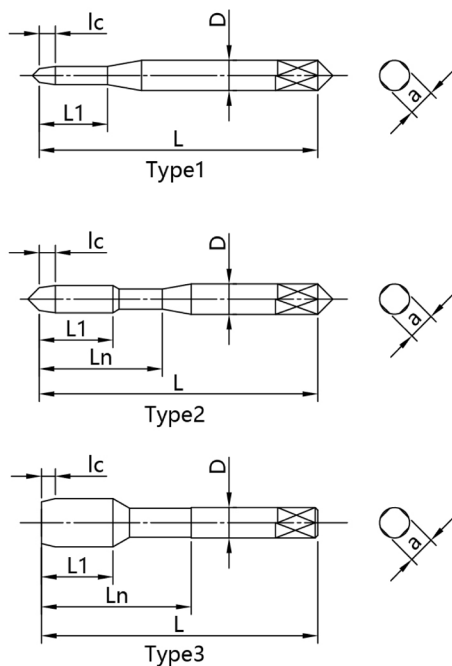
编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH07082	M7×1.0	2.5P	SF2	65	10	33	6.2	5	3	3
MH07083	M7×1.0	2.5P	SF3	65	10	33	6.2	5		
MH07093	M8×1.25	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH07094	M8×1.25	2.5P	SF4	70	13	37	6.2	5		
MH07102	M8×1.0	2.5P	SF2	70	13	37	6.2	5		
MH07103	M8×1.0	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH07113	M10×1.5	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH07114	M10×1.5	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH07123	M10×1.25	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH07124	M10×1.25	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH07132	M10×1.0	2.5P	SF2	75	15	41	7	5.5		
MH07133	M10×1.0	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH07143	M12×1.75	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH07144	M12×1.75	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH07153	M12×1.5	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH07154	M12×1.5	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH07163	M12×1.25	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH07164	M12×1.25	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH07172	M12×1.0	2.5P	SF2	82	18	48	8.5	6.5		
MH07173	M12×1.0	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH07183	M14×2.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH07184	M14×2.0	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH07185	M14×2.0	2.5P	SF5	88	20	48	10.5	8		
MH07193	M14×1.5	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH07194	M14×1.5	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH07203	M14×1.25	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH07204	M14×1.25	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH07212	M14×1.0	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH07213	M14×1.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH07223	M16×2.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH07224	M16×2.0	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH07225	M16×2.0	2.5P	SF5	95	20	52	12.5	10		
MH07233	M16×1.5	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH07234	M16×1.5	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH07243	M16×1.25	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH07244	M16×1.25	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH07252	M16×1.0	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH07253	M16×1.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		

■ 推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC		钛合金 TI	镍合金 NI
○								●	●	○	○								

SUS-SFT

常规不锈钢用 - 螺旋丝锥



- 适合容易产生加工硬化、材质粘性高的不锈钢 SUS303/304
Suitable for stainless steel SUS303/304 that is prone to work hardening and has high material viscosity
- 优化的槽形设计，减小了切削阻力，使铁屑能够顺利排出
Optimized groove design reduces cutting resistance, allowing iron chips to be smoothly discharged

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH08011	M2.5×0.45	2.5P	SF1	44	14	21	3	2.5	2	1
MH08012	M2.5×0.45	2.5P	SF2	44	14	21	3	2.5		
MH08022	M3×0.5	2.5P	SF2	46	5	19	4	3.2		
MH08023	M3×0.5	2.5P	SF3	46	5	19	4	3.2	3	2
MH08032	M3.5×0.6	2.5P	SF2	48	6	20	4	3.2		
MH08033	M3.5×0.6	2.5P	SF3	48	6	20	4	3.2		
MH08042	M4×0.7	2.5P	SF2	52	7	21	5	4		
MH08043	M4×0.7	2.5P	SF3	52	7	21	5	4		
MH08052	M5×0.8	2.5P	SF2	60	8	24	5.5	4.5		
MH08053	M5×0.8	2.5P	SF3	60	8	24	5.5	4.5		
MH08062	M6×1.0	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH08063	M6×1.0	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		
MH08072	M6×0.75	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH08073	M6×0.75	2.5P	SF3	62	10	29	6	4.5		



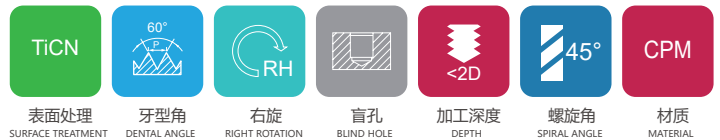
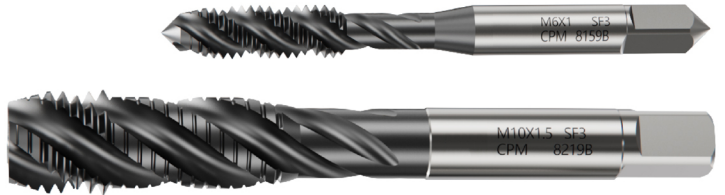
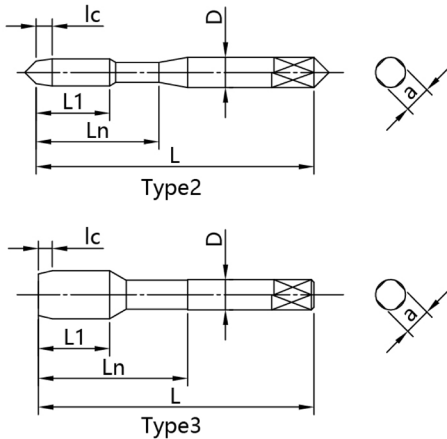
编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH08082	M7×1.0	2.5P	SF2	65	10	33	6.2	5	3	3
MH08083	M7×1.0	2.5P	SF3	65	10	33	6.2	5		
MH08093	M8×1.25	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH08094	M8×1.25	2.5P	SF4	70	13	37	6.2	5		
MH08102	M8×1.0	2.5P	SF2	70	13	37	6.2	5		
MH08103	M8×1.0	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH08113	M10×1.5	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH08114	M10×1.5	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH08123	M10×1.25	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH08124	M10×1.25	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH08132	M10×1.0	2.5P	SF2	75	15	41	7	5.5		
MH08133	M10×1.0	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH08143	M12×1.75	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH08144	M12×1.75	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH08153	M12×1.5	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH08154	M12×1.5	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH08163	M12×1.25	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH08164	M12×1.25	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH08172	M12×1.0	2.5P	SF2	82	18	48	8.5	6.5		
MH08173	M12×1.0	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH08183	M14×2.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH08184	M14×2.0	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH08185	M14×2.0	2.5P	SF5	88	20	48	10.5	8		
MH08193	M14×1.5	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH08194	M14×1.5	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH08203	M14×1.25	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH08204	M14×1.25	2.5P	SF4	88	20	48	10.5	8		
MH08212	M14×1.0	2.5P	SF2	88	20	48	10.5	8		
MH08213	M14×1.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH08223	M16×2.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH08224	M16×2.0	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH08225	M16×2.0	2.5P	SF5	95	20	52	12.5	10		
MH08233	M16×1.5	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH08234	M16×1.5	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH08243	M16×1.25	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH08244	M16×1.25	2.5P	SF4	95	20	52	12.5	10		
MH08252	M16×1.0	2.5P	SF2	95	20	52	12.5	10		
MH08253	M16×1.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		

■ 推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC		钛合金 TI	镍合金 NI
○								●	●	○	○								

SUS-SFT

难加工不锈钢用 - 螺旋丝锥



- 适合加工难切削不锈钢 SUS316/317 等

Suitable for processing difficult to cut stainless steel SUS316/317...

- 螺纹部的特殊设计，减轻了攻牙时的摩擦阻力，防止崩牙

The special design of the threaded part reduces the frictional resistance during tapping and prevents tooth breakage

- 优化的槽形设计，减小了切削阻力，使铁屑能够顺利排出

Optimized groove design reduces cutting resistance, allowing iron chips to be smoothly discharged

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH09012	M3×0.5	3P	SF2	46	11	19	4	3.2	3	2
MH09022	M3.5×0.6	3P	SF2	48	13	20	4	3.2		
MH09032	M4×0.7	3P	SF2	52	13	21	5	4		
MH09042	M5×0.8	3P	SF2	60	60	60	60	60		
MH09052	M6×1.0	3P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH09062	M7×1.0	3P	SF2	65	19	33	6.2	5	3	3
MH09073	M8×1.25	3P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH09082	M8×1.0	3P	SF2	70	22	37	6.2	5		
MH09093	M10×1.5	3P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH09103	M10×1.25	3P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH09113	M12×1.75	3P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH09123	M12×1.5	3P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH09133	M14×2.0	3P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH09143	M14×1.5	3P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH09153	M16×2.0	3P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH09163	M16×1.5	3P	SF3	95	32	52	12.5	10		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

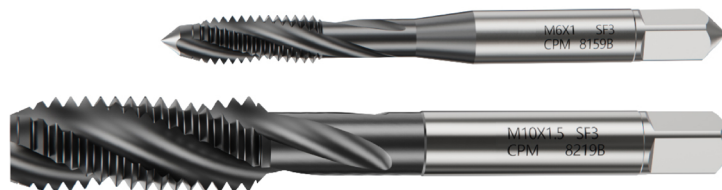
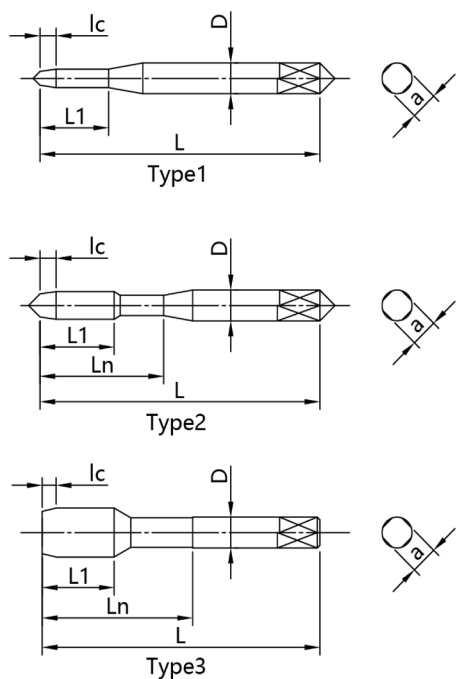
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC	钛合金 TI	镍合金 NI
		○	○	○									●					

备注: ●(非常合适) ·良(适合加工)



TS-SFT

调质钢用 - 螺旋丝锥



- 适合加工中高碳钢、调质钢 (25~ 45HRC)
Suitable for processing medium high carbon steel and quenched and tempered steel (25-45HRC)
- 采用优质的粉末高速钢制作，以及耐磨的表面涂层
Made of high-quality powder high-speed steel and wear-resistant surface coating

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH10012	M2.5×0.45	3P	SF2	44	14	21	3	2.5	2	1
MH10023	M3×0.5	3P	SF3	46	11	19	4	3.2	3	2
MH10033	M3.5×0.6	3P	SF3	48	13	20	4	3.2		
MH10043	M4×0.7	3P	SF3	52	13	21	5	4		
MH10053	M4×0.5	3P	SF3	52	13	21	5	4		
MH10063	M5×0.8	3P	SF3	60	60	60	60	60		
MH10073	M5×0.5	3P	SF3	60	60	60	60	60		
MH10083	M6×1.0	3P	SF3	62	19	29	6	4.5	3	3
MH10093	M6×0.75	3P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH10103	M7×1.0	3P	SF3	65	19	33	6.2	5		
MH10113	M8×1.25	3P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH10123	M8×1.0	3P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH10133	M10×1.5	3P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH10143	M10×1.25	3P	SF3	75	24	41	7	5.5		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH10153	M10×1.0	3P	SF3	75	24	41	7	5.5	3	3
MH10164	M12×1.75	3P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH10173	M12×1.5	3P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH10183	M12×1.25	3P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH10193	M12×1.0	3P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH10204	M14×2.0	3P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH10213	M14×1.5	3P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH10223	M14×1.0	3P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH10234	M16×2.0	3P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH10243	M16×1.5	3P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH10253	M16×1.0	3P	SF3	95	32	52	12.5	10		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

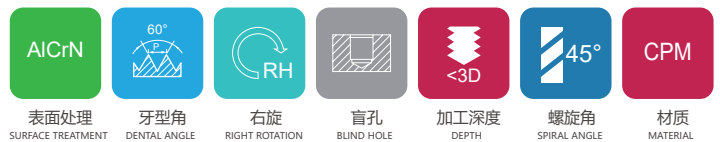
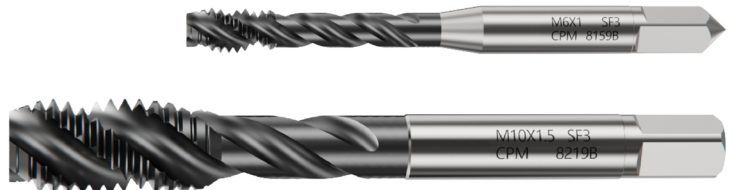
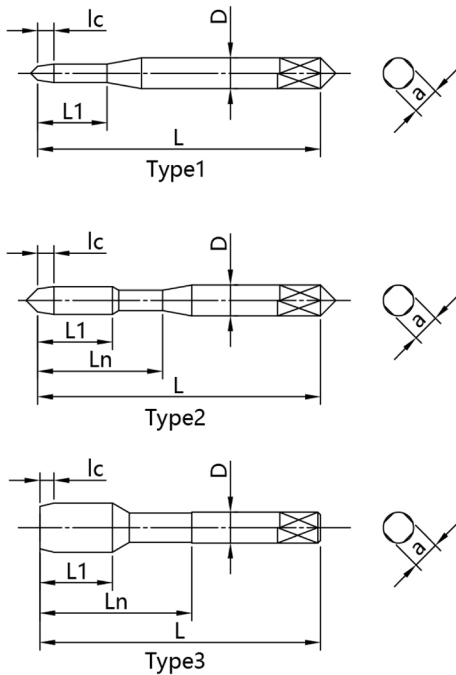
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
		●	○	●											○	●	○		

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）



HP-SFT

高端通用型 - 螺旋丝锥



- 通用性比较强，适合加工各种材质以及调质钢
Strong universality, suitable for processing various materials and quenched and tempered steel
- 特殊的槽形设计，45 度螺旋角，使排屑非常顺畅
Special groove design with a 45 degree helix angle ensures smooth chip removal
- 特别适合高速加工
Especially suitable for high-speed machining

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH11012	M2.5×0.45	2.5P	SF2	44	14	21	3	2.5	2	1
MH11013	M2.5×0.45	2.5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH11014	M2.5×0.45	2.5P	SF4	44	14	21	3	2.5		
MH11022	M3×0.5	2.5P	SF2	46	4	19	4	3.2	3	2
MH11023	M3×0.5	2.5P	SF3	46	4	19	4	3.2		
MH11024	M3×0.5	2.5P	SF4	46	4	19	4	3.2		
MH11032	M3.5×0.6	2.5P	SF2	48	4.8	20	4	3.2		
MH11033	M3.5×0.6	2.5P	SF3	48	4.8	20	4	3.2		
MH11043	M4×0.7	2.5P	SF3	52	5.6	21	5	4		
MH11044	M4×0.7	2.5P	SF4	52	5.6	21	5	4		
MH11045	M4×0.7	2.5P	SF5	52	5.6	21	5	4		
MH11052	M4×0.5	2.5P	SF2	52	5.6	21	5	4		
MH11053	M4×0.5	2.5P	SF3	52	5.6	21	5	4		
MH11063	M5×0.8	2.5P	SF3	60	6.4	24	5.5	4.5		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH11064	M5×0.8	2.5P	SF4	60	6.4	24	5.5	4.5		2
MH11065	M5×0.8	2.5P	SF5	60	6.4	24	5.5	4.5		
MH11072	M5×0.5	2.5P	SF2	60	6.4	24	5.5	4.5		
MH11073	M5×0.5	2.5P	SF3	60	6.4	24	5.5	4.5		
MH11083	M6×1.0	2.5P	SF3	62	8	29	6	4.5		
MH11084	M6×1.0	2.5P	SF4	62	8	29	6	4.5		
MH11085	M6×1.0	2.5P	SF5	62	8	29	6	4.5		
MH11092	M6×0.75	2.5P	SF2	62	8	29	6	4.5		
MH11093	M6×0.75	2.5P	SF3	62	8	29	6	4.5		
MH11103	M7×1.0	2.5P	SF3	65	12	33	6.2	5		
MH11104	M7×1.0	2.5P	SF4	65	12	33	6.2	5	3	
MH11113	M8×1.25	2.5P	SF3	70	15	37	6.2	5		
MH11114	M8×1.25	2.5P	SF4	70	15	37	6.2	5		
MH11115	M8×1.25	2.5P	SF5	70	15	37	6.2	5		
MH11123	M8×1.0	2.5P	SF3	70	15	37	6.2	5		
MH11124	M8×1.0	2.5P	SF4	70	15	37	6.2	5		
MH11133	M10×1.5	2.5P	SF3	75	18	41	7	5.5		
MH11134	M10×1.5	2.5P	SF4	75	18	41	7	5.5		
MH11135	M10×1.5	2.5P	SF5	75	18	41	7	5.5		
MH11143	M10×1.25	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH11144	M10×1.25	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		3
MH11153	M10×1.0	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH11154	M10×1.0	2.5P	SF4	75	15	41	7	5.5		
MH11164	M12×1.75	2.5P	SF4	82	21	48	8.5	6.5		
MH11165	M12×1.75	2.5P	SF5	82	21	48	8.5	6.5		
MH11166	M12×1.75	2.5P	SF6	82	21	48	8.5	6.5		
MH11173	M12×1.5	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH11174	M12×1.5	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH11183	M12×1.25	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH11184	M12×1.25	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH11193	M12×1.0	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH11194	M12×1.0	2.5P	SF4	82	18	48	8.5	6.5		
MH11204	M14×2.0	2.5P	SF4	88	24	48	10.5	8		
MH11205	M14×2.0	2.5P	SF5	88	24	48	10.5	8		
MH11213	M14×1.5	2.5P	SF3	88	18	48	10.5	8		
MH11214	M14×1.5	2.5P	SF4	88	18	48	10.5	8		
MH11223	M14×1.25	2.5P	SF3	88	18	48	10.5	8		
MH11224	M14×1.25	2.5P	SF4	88	18	48	10.5	8		
MH11233	M14×1.0	2.5P	SF3	88	18	48	10.5	8		
MH11234	M14×1.0	2.5P	SF4	88	18	48	10.5	8		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH11244	M16×2.0	2.5P	SF4	95	24	52	12.5	10	3	3
MH11245	M16×2.0	2.5P	SF5	95	24	52	12.5	10		
MH11253	M16×1.5	2.5P	SF3	95	18	52	12.5	10		
MH11254	M16×1.5	2.5P	SF4	95	18	52	12.5	10		
MH11263	M16×1.0	2.5P	SF3	95	18	52	12.5	10		
MH11264	M16×1.0	2.5P	SF4	95	18	52	12.5	10		

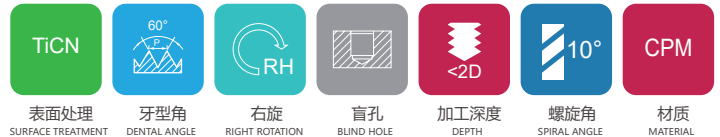
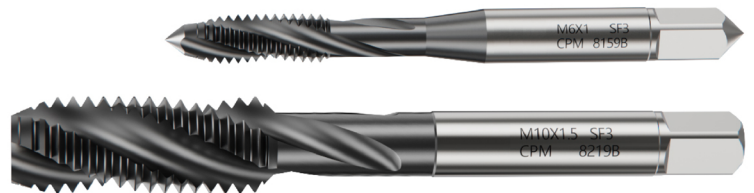
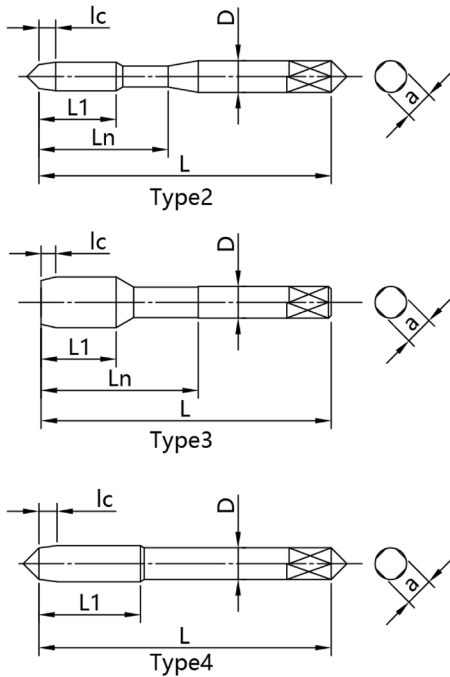
■ 推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	●	○	○	○	○	○	○	●	○	○				○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

TI-SFT

钛合金用 - 螺旋丝锥



- 采用耐热性、耐磨性优良的高端粉末高速钢制作
Made of high-end powder high-speed steel with excellent heat resistance and wear resistance
- 针对材料的收缩性和切削热的问题，采用特殊的沟槽及螺纹部参数设计
Special groove and thread parameters are designed to address the issues of material shrinkage and cutting heat

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 Lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH12013	M3×0.5	2.5P	SF3	46	11	19	4	3.2	3	2
MH12023	M4×0.7	2.5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH12033	M5×0.8	2.5P	SF3	60	16	29	5.5	4.5		4
MH12043	M6×1.0	2.5P	SF3	62	24	-	6	4.5		
MH12053	M8×1.25	2.5P	SF3	70	22	36	7	5.5		3
MH12063	M8×1.0	2.5P	SF3	70	22	36	7	5.5		
MH12073	M10×1.5	2.5P	SF3	75	24	41	8.5	6.5		
MH12083	M10×1.25	2.5P	SF3	75	24	41	8.5	6.5		
MH12093	M10×1.0	2.5P	SF3	75	24	41	8.5	6.5		
MH12104	M12×1.75	2.5P	SF4	82	29	43	10.5	8		
MH12113	M12×1.5	2.5P	SF3	82	29	43	10.5	8		
MH12123	M12×1.25	2.5P	SF3	82	29	43	10.5	8		
MH12133	M12×1.0	2.5P	SF3	82	29	43	10.5	8		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

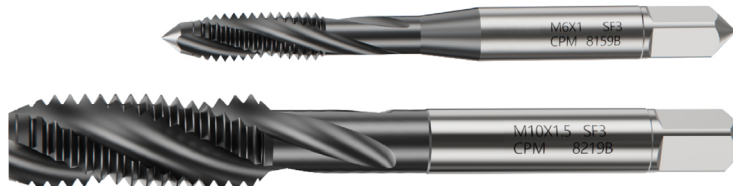
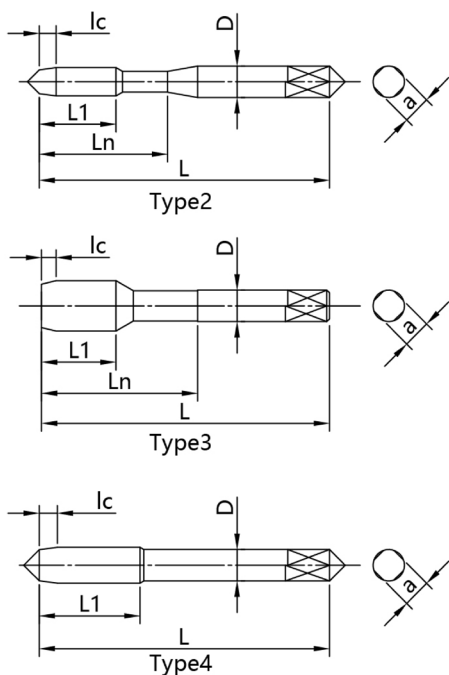
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC	钛合金 TI	镍合金 NI
																○	●	

备注: •优 (非常适合) ·良 (适合加工)



NI-SFT

镍合金用 - 螺旋丝锥



- 采用耐热性、耐磨性优良的高端粉末高速钢制作
Made of high-end powder high-speed steel with excellent heat resistance and wear resistance
- 针对材料的收缩性和切削热的问题，采用特殊的沟槽及螺纹部参数设计
Special groove and thread parameters are designed to address the issues of material shrinkage and cutting heat

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH13013	M3×0.5	2.5P	SF3	46	11	19	4	3.2	3	2
MH13023	M4×0.7	2.5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH13033	M4×0.5	2.5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH13043	M5×0.8	2.5P	SF3	60	16	29	5.5	4.5		
MH13053	M5×0.5	2.5P	SF3	60	16	29	5.5	4.5		4
MH13063	M6×1.0	2.5P	SF3	62	24	-	6	4.5		
MH13073	M6×0.75	2.5P	SF3	62	24	-	6	4.5		3
MH13083	M8×1.25	2.5P	SF3	70	22	36	7	5.5		
MH13093	M8×1.0	2.5P	SF3	70	22	36	7	5.5		
MH13103	M10×1.5	2.5P	SF3	75	24	41	8.5	6.5		
MH13113	M10×1.25	2.5P	SF3	75	24	41	8.5	6.5		
MH13123	M10×1.0	2.5P	SF3	75	24	41	8.5	6.5		
MH13134	M12×1.75	2.5P	SF4	82	29	43	10.5	8		
MH13144	M12×1.5	2.5P	SF4	82	29	43	10.5	8		
MH13154	M12×1.25	2.5P	SF4	82	29	43	10.5	8		
MH13164	M12×1.0	2.5P	SF4	82	29	43	10.5	8		

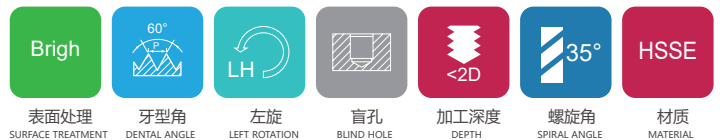
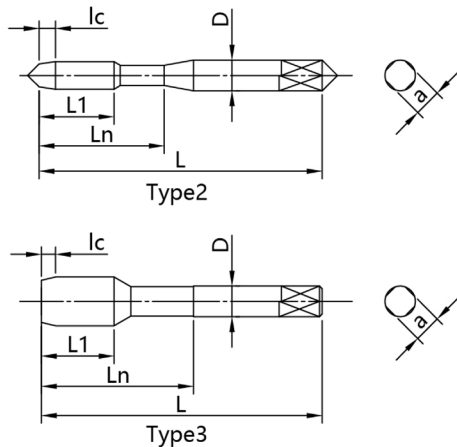
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC	钛合金 TI	镍合金 NI
																○		●

备注: •优 (非常合适) ·良 (适合加工)

LH-SFT

左螺纹 - 螺旋丝锥



- 可广泛对应各类常规材料的加工
Can widely correspond to the processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH37012	M3x0.5	2.5P	SF2	46	5	19	4	3.2	2	2
MH37022	M4x0.7	2.5P	SF2	52	7	21	5	4		
MH37032	M5x0.8	2.5P	SF2	60	8	24	5.5	4.5		
MH37042	M6x1.0	2.5P	SF2	62	10	29	6	4.5		
MH37053	M8x1.25	2.5P	SF3	70	13	37	6.2	5		
MH37063	M10x1.5	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5	3	3
MH37073	M10x1.25	2.5P	SF3	75	15	41	7	5.5		
MH37083	M12x1.75	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH37093	M12x1.5	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH37103	M12x1.25	2.5P	SF3	82	18	48	8.5	6.5		
MH37113	M14x2.0	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH37123	M14x1.5	2.5P	SF3	88	20	48	10.5	8		
MH37133	M16x2.0	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		
MH37143	M16x1.5	2.5P	SF3	95	20	52	12.5	10		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

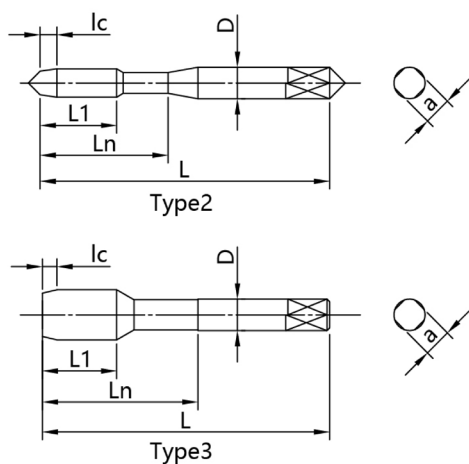
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC	钛合金 TI	镍合金 NI
○	●				○	○	○	○	○	○	○				○			

备注: ●优(非常合适) ○良(适合加工)



LT-SFT

加长柄 - 螺旋丝锥



• 通用型螺旋丝锥太短，请使用本系列
Universal spiral tap is too short, please use this series

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH38012	M3×0.5	2.5P	SF2	100	5	19	4	3.2	2	2
MH38022	M4×0.7	2.5P	SF2	100	7	21	5	4		
MH38032	M5×0.8	2.5P	SF2	100	8	24	5.5	4.5		
MH38042	M6×1.0	2.5P	SF2	100	10	29	6	4.5		
MH38052	M6×0.75	2.5P	SF2	100	10	29	6	4.5		
MH38063	M8×1.25	2.5P	SF3	100	13	37	6.2	5	3	3
MH38073	M8×1.25	2.5P	SF3	150	13	37	6.2	5		
MH38082	M8×1.0	2.5P	SF2	100	13	37	6.2	5		
MH38092	M8×1.0	2.5P	SF2	150	13	37	6.2	5		
MH38103	M10×1.5	2.5P	SF3	100	15	41	7	5.5		
MH38113	M10×1.5	2.5P	SF3	150	15	41	7	5.5		
MH38123	M10×1.25	2.5P	SF3	100	15	41	7	5.5		
MH38133	M10×1.25	2.5P	SF3	150	15	41	7	5.5		
MH38142	M10×1.0	2.5P	SF2	100	15	41	7	5.5		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH38152	M10×1.0	2.5P	SF2	150	15	41	7	5.5	3	3
MH38163	M12×1.75	2.5P	SF3	100	18	48	8.5	6.5		
MH38173	M12×1.75	2.5P	SF3	150	18	48	8.5	6.5		
MH38183	M12×1.5	2.5P	SF3	100	18	48	8.5	6.5		
MH38193	M12×1.5	2.5P	SF3	150	18	48	8.5	6.5		
MH38203	M12×1.25	2.5P	SF3	100	18	48	8.5	6.5		
MH38213	M12×1.25	2.5P	SF3	150	18	48	8.5	6.5		
MH38222	M12×1.0	2.5P	SF2	100	18	48	8.5	6.5		
MH38232	M12×1.0	2.5P	SF2	150	18	48	8.5	6.5		
MH38243	M14×2.0	2.5P	SF3	120	20	48	10.5	8		
MH38253	M14×2.0	2.5P	SF3	150	20	48	10.5	8		
MH38263	M14×1.5	2.5P	SF3	120	20	48	10.5	8		
MH38273	M14×1.5	2.5P	SF3	150	20	48	10.5	8		
MH38282	M14×1.0	2.5P	SF2	120	20	48	10.5	8		
MH38292	M14×1.0	2.5P	SF2	150	20	48	10.5	8		
MH38303	M16×2.0	2.5P	SF3	120	20	52	12.5	10		
MH38313	M16×2.0	2.5P	SF3	150	20	52	12.5	10		
MH38323	M16×1.5	2.5P	SF3	120	20	52	12.5	10		
MH38333	M16×1.5	2.5P	SF3	150	20	52	12.5	10		
MH38342	M16×1.0	2.5P	SF2	120	20	52	12.5	10		
MH38352	M16×1.0	2.5P	SF2	150	20	52	12.5	10		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

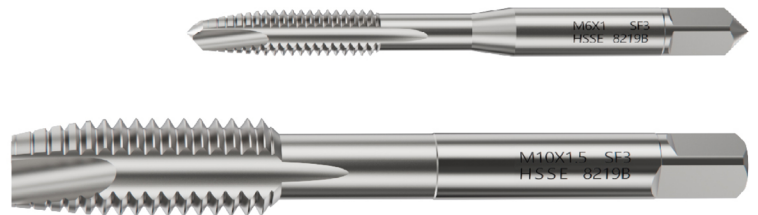
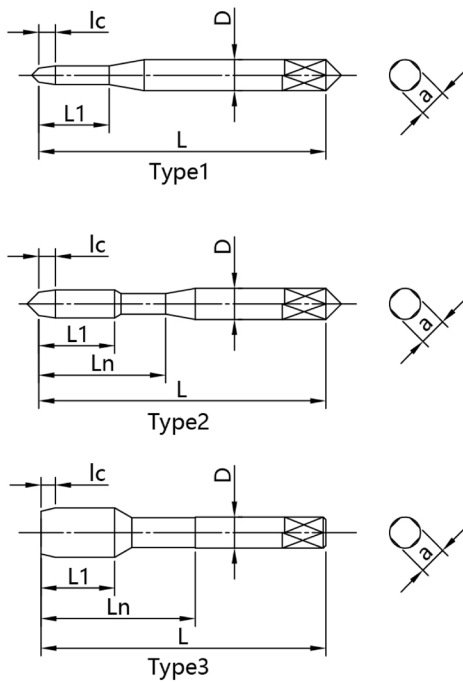
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○	●		○		○	○	○	○	○	○	○				○				

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）



EX-POT

通用型 - 先端丝锥 (M)



- 可广泛对应各类常规材料的通孔加工
Can be widely used for through-hole processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 Lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH14012	M2.5×0.45	5P	SF2	44	14	21	3	2.5	2	21
MH14013	M2.5×0.45	5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH14014	M2.5×0.45	5P	SF4	44	14	21	3	2.5		
MH14022	M3×0.5	5P	SF2	46	11	19	4	3.2	3	2
MH14023	M3×0.5	5P	SF3	46	11	19	4	3.2		
MH14024	M3×0.5	5P	SF4	46	11	19	4	3.2		
MH14032	M3.5×0.6	5P	SF2	48	13	20	4	3.2		
MH14033	M3.5×0.6	5P	SF3	48	13	20	4	3.2		
MH14042	M4×0.7	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH14043	M4×0.7	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH14044	M4×0.7	5P	SF4	52	13	21	5	4		
MH14052	M4×0.5	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH14053	M4×0.5	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH14062	M5×0.8	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH14063	M5×0.8	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		2
MH14064	M5×0.8	5P	SF4	60	16	24	5.5	4.5		
MH14072	M5×0.5	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		
MH14073	M5×0.5	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH14082	M6×1.0	5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH14083	M6×1.0	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH14084	M6×1.0	5P	SF4	62	19	29	6	4.5		
MH14092	M6×0.75	5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH14093	M6×0.75	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH14102	M7×1.0	5P	SF2	65	19	33	6.2	5		
MH14103	M7×1.0	5P	SF3	65	19	33	6.2	5	3	3
MH14113	M8×1.25	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH14114	M8×1.25	5P	SF4	70	22	37	6.2	5		
MH14115	M8×1.25	5P	SF5	70	22	37	6.2	5		
MH14122	M8×1.0	5P	SF2	70	22	37	6.2	5		
MH14123	M8×1.0	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH14133	M10×1.5	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH14134	M10×1.5	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH14135	M10×1.5	5P	SF5	75	24	41	7	5.5		
MH14143	M10×1.25	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH14144	M10×1.25	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH14152	M10×1.0	5P	SF2	75	24	41	7	5.5		
MH14153	M10×1.0	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH14154	M10×1.0	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH14163	M12×1.75	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH14164	M12×1.75	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH14165	M12×1.75	5P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH14166	M12×1.75	5P	SF6	82	29	48	8.5	6.5		
MH14173	M12×1.5	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH14174	M12×1.5	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH14183	M12×1.25	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH14184	M12×1.25	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH14185	M12×1.25	5P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH14193	M12×1.0	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH14194	M12×1.0	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH14203	M14×2.0	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH14204	M14×2.0	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH14205	M14×2.0	5P	SF5	88	30	48	10.5	8		
MH14213	M14×1.5	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH14214	M14×1.5	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH14223	M14x1.25	5P	SF3	88	30	48	10.5	8	3	3
MH14224	M14x1.25	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH14233	M14x1.0	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH14234	M14x1.0	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH14243	M16x2.0	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH14244	M16x2.0	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH14245	M16x2.0	5P	SF5	95	32	52	12.5	10		
MH14253	M16x1.5	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH14254	M16x1.5	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH14263	M16x1.0	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH14264	M16x1.0	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		

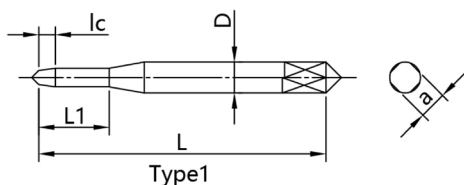
■ 推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○	●	○	○		○	○	○	○	○	○	○				○				

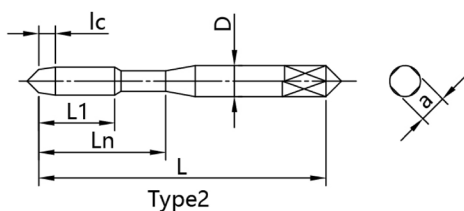
备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

EX-POT(UN)

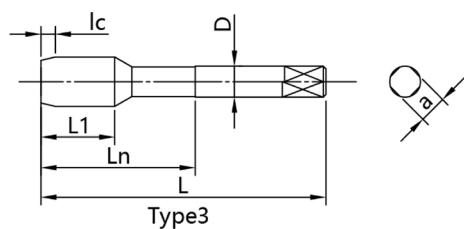
通用型 - 先端丝锥 (UN)



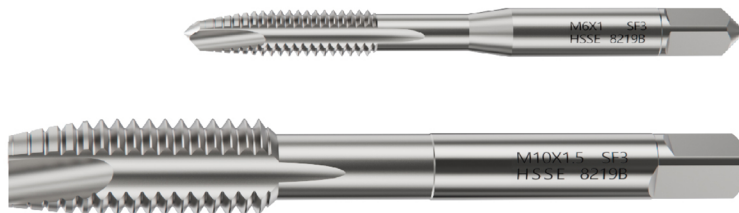
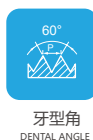
Type1



Type2



Type3

表面处理
SURFACE TREATMENT牙型角
DENTAL ANGLE右旋
RIGHT ROTATION通孔
THROUGH HOLE加工深度
DEPTH材质
MATERIAL

- 可广泛对应各类常规材料的通孔加工

Can be widely used for through-hole processing of various conventional materials

- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙

Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH14272	NO.4-40UNC	5P	SF2	44	15	21	3	2.5	2	1
MH14273	NO.4-40UNC	5P	SF3	44	15	21	3	2.5		
MH14282	NO.4-48UNF	5P	SF2	44	15	21	3	2.5		
MH14283	NO.4-48UNF	5P	SF3	44	15	21	3	2.5		
MH14292	NO.6-32UNC	5P	SF2	48	13	21	4	3.2	3	2
MH14293	NO.6-32UNC	5P	SF3	48	13	21	4	3.2		
MH14302	NO.6-40UNF	5P	SF2	48	13	21	4	3.2		
MH14303	NO.6-40UNF	5P	SF3	48	13	21	4	3.2		
MH14312	NO.8-32UNC	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH14313	NO.8-32UNC	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH14322	NO.8-36UNF	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH14322	NO.8-36UNF	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH14332	NO.10-24UNC	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		
MH14333	NO.10-24UNC	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH14342	NO.10-32UNF	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5	2	
MH14342	NO.10-32UNF	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH14352	NO.12-24UNC	5P	SF2	60	17	25	5.5	4.5		
MH14353	NO.12-24UNC	5P	SF3	60	17	25	5.5	4.5		
MH14362	NO.12-28UNF	5P	SF2	60	17	25	5.5	4.5		
MH14363	NO.12-28UNF	5P	SF3	60	17	25	5.5	4.5		
MH14373	1/4-20UNC	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH14374	1/4-20UNC	5P	SF4	62	19	29	6	4.5		
MH14382	1/4-28UNF	5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH14383	1/4-28UNF	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH14393	5/16-18UNC	5P	SF3	70	22	37	6.1	5	3	
MH14394	5/16-19UNC	5P	SF4	70	22	37	6.1	5		
MH14403	5/16-24UNF	5P	SF3	70	22	37	6.1	5		
MH14404	5/16-24UNF	5P	SF4	70	22	37	6.1	5		
MH14413	3/8-16UNC	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH14414	3/8-16UNC	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH14423	3/8-24UNF	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH14424	3/8-24UNF	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH14433	7/16-14UNC	5P	SF3	80	25	48	8	6		
MH14434	7/16-14UNC	5P	SF4	80	25	48	8	6		
MH14443	7/16-20UNF	5P	SF3	80	25	48	8	6	3	
MH1444	7/16-20UNF	5P	SF4	80	25	48	8	6		
MH14453	1/2-13UNC	5P	SF3	85	29	48	9	7		
MH14454	1/2-13UNC	5P	SF4	85	29	48	9	7		
MH14463	1/2-20UNF	5P	SF3	85	29	48	9	7		
MH14464	1/2-20UNF	5P	SF4	85	29	48	9	7		
MH14473	9/16-12UNC	5P	SF3	90	30	48	10.5	8		
MH14474	9/16-12UNC	5P	SF4	90	30	48	10.5	8		
MH14483	9/16-18UNF	5P	SF3	90	30	48	10.5	8		
MH14484	9/16-18UNF	5P	SF4	90	30	48	10.5	8		
MH14493	5/8-11UNC	5P	SF3	95	32	52	12	9	3	
MH14494	5/8-11UNC	5P	SF4	95	32	52	12	9		
MH14503	5/8-18UNF	5P	SF3	95	32	52	12	9		
MH14504	5/8-18UNF	5P	SF4	95	32	52	12	9		

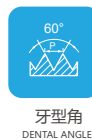
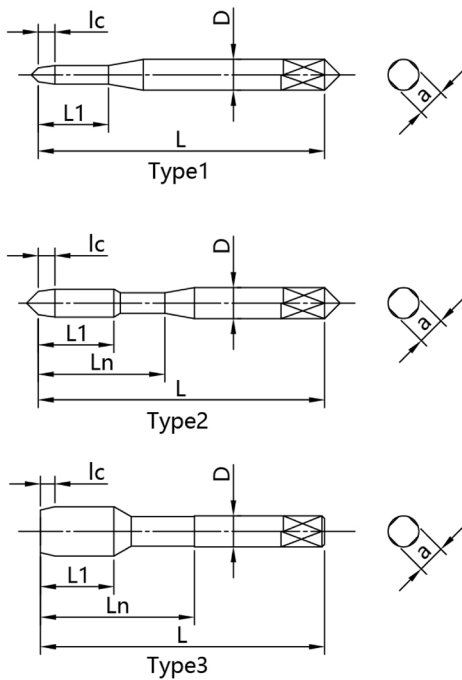
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
		25~35HRC																	
○	●	○	○		○	○	○	○	○	○	○				○				

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

TIN-EX-POT

TiN 涂层 - 通用型 - 先端丝锥 (M)



- 可广泛对应各类常规材料的通孔加工
Can be widely used for through-hole processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH15012	M2.5×0.45	5P	SF2	44	14	21	3	2.5	2	1
MH15013	M2.5×0.45	5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH15014	M2.5×0.45	5P	SF4	44	14	21	3	2.5		
MH15022	M3×0.5	5P	SF2	46	11	19	4	3.2	3	2
MH15023	M3×0.5	5P	SF3	46	11	19	4	3.2		
MH15024	M3×0.5	5P	SF4	46	11	19	4	3.2		
MH15032	M3.5×0.6	5P	SF2	48	13	20	4	3.2		
MH15033	M3.5×0.6	5P	SF3	48	13	20	4	3.2		
MH15042	M4×0.7	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH15043	M4×0.7	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH15044	M4×0.7	5P	SF4	52	13	21	5	4		
MH15052	M4×0.5	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH15053	M4×0.5	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH15062	M5×0.8	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH15063	M5×0.8	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5	2	2
MH15064	M5×0.8	5P	SF4	60	16	24	5.5	4.5		
MH15072	M5×0.5	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		
MH15073	M5×0.5	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH15082	M6×1.0	5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH15083	M6×1.0	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH15084	M6×1.0	5P	SF4	62	19	29	6	4.5		
MH15092	M6×0.75	5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH15093	M6×0.75	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH15102	M7×1.0	5P	SF2	65	19	33	6.2	5		
MH15103	M7×1.0	5P	SF3	65	19	33	6.2	5	3	3
MH15113	M8×1.25	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH15114	M8×1.25	5P	SF4	70	22	37	6.2	5		
MH15115	M8×1.25	5P	SF5	70	22	37	6.2	5		
MH15122	M8×1.0	5P	SF2	70	22	37	6.2	5		
MH15123	M8×1.0	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH15133	M10×1.5	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH15134	M10×1.5	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH15135	M10×1.5	5P	SF5	75	24	41	7	5.5		
MH15143	M10×1.25	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH15144	M10×1.25	5P	SF4	75	24	41	7	5.5	3	3
MH15152	M10×1.0	5P	SF2	75	24	41	7	5.5		
MH15153	M10×1.0	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH15154	M10×1.0	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH15163	M12×1.75	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH15164	M12×1.75	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH15165	M12×1.75	5P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH15166	M12×1.75	5P	SF6	82	29	48	8.5	6.5		
MH15173	M12×1.5	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH15174	M12×1.5	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH15183	M12×1.25	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5	3	3
MH15184	M12×1.25	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH15185	M12×1.25	5P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH15193	M12×1.0	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH15194	M12×1.0	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH15203	M14×2.0	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH15204	M14×2.0	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH15205	M14×2.0	5P	SF5	88	30	48	10.5	8		
MH15213	M14×1.5	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH15214	M14×1.5	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH15223	M14x1.25	5P	SF3	88	30	48	10.5	8	3	3
MH15224	M14x1.25	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH15233	M14x1.0	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH15234	M14x1.0	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH15243	M16x2.0	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH15244	M16x2.0	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH15245	M16x2.0	5P	SF5	95	32	52	12.5	10		
MH15253	M16x1.5	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH15254	M16x1.5	5P	SF4	95	32	52	12.5	0		
MH15263	M16x1.0	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH15264	M16x1.0	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

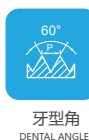
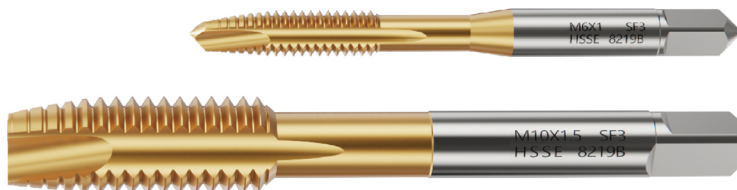
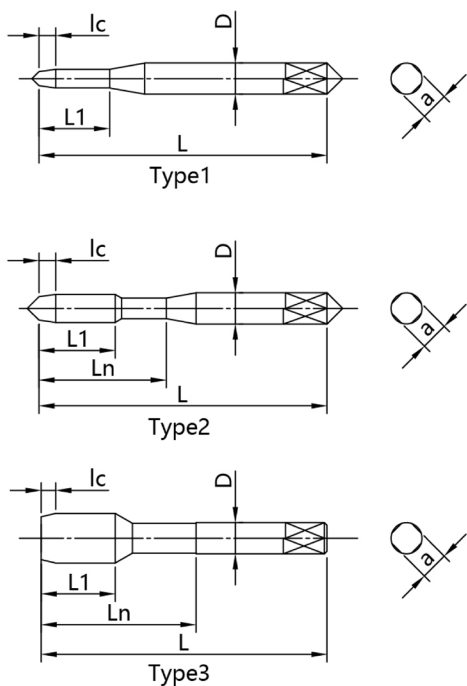
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）



TIN-EX-POT

TiN 涂层 - 通用型 - 先端丝锥 (UN)



- 可广泛对应各类常规材料的通孔加工
Can be widely used for through-hole processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 Lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH15272	NO.4-40UNC	5P	SF2	44	15	21	3	2.5	2	1
MH15273	NO.4-40UNC	5P	SF3	44	15	21	3	2.5		
MH15282	NO.4-48UNF	5P	SF2	44	15	21	3	2.5		
MH15283	NO.4-48UNF	5P	SF3	44	15	21	3	2.5		
MH15292	NO.6-32UNC	5P	SF2	48	13	21	4	3.2	3	2
MH15293	NO.6-32UNC	5P	SF3	48	13	21	4	3.2		
MH15302	NO.6-40UNF	5P	SF2	48	13	21	4	3.2		
MH15303	NO.6-40UNF	5P	SF3	48	13	21	4	3.2		
MH15312	NO.8-32UNC	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH15313	NO.8-32UNC	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH15322	NO.8-36UNF	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH15322	NO.8-36UNF	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH15332	NO.10-24UNC	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		
MH15333	NO.10-24UNC	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH15342	NO.10-32UNF	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5	2	2
MH15342	NO.10-32UNF	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH15352	NO.12-24UNC	5P	SF2	60	17	25	5.5	4.5		
MH15353	NO.12-24UNC	5P	SF3	60	17	25	5.5	4.5		
MH15362	NO.12-28UNF	5P	SF2	60	17	25	5.5	4.5		
MH15363	NO.12-28UNF	5P	SF3	60	17	25	5.5	4.5		
MH15373	1/4-20UNC	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH15374	1/4-20UNC	5P	SF4	62	19	29	6	4.5		
MH15382	1/4-28UNF	5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH15383	1/4-28UNF	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH15393	5/16-18UNC	5P	SF3	70	22	37	6.1	5	3	3
MH15394	5/16-19UNC	5P	SF4	70	22	37	6.1	5		
MH15403	5/16-24UNF	5P	SF3	70	22	37	6.1	5		
MH15404	5/16-24UNF	5P	SF4	70	22	37	6.1	5		
MH15413	3/8-16UNC	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH15414	3/8-16UNC	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH15423	3/8-24UNF	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH15424	3/8-24UNF	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH15433	7/16-14UNC	5P	SF3	80	25	48	8	6		
MH15434	7/16-14UNC	5P	SF4	80	25	48	8	6		
MH15443	7/16-20UNF	5P	SF3	80	25	48	8	6		
MH15444	7/16-20UNF	5P	SF4	80	25	48	8	6		
MH15453	1/2-13UNC	5P	SF3	85	29	48	9	7		
MH15454	1/2-13UNC	5P	SF4	85	29	48	9	7		
MH15463	1/2-20UNF	5P	SF3	85	29	48	9	7		
MH15464	1/2-20UNF	5P	SF4	85	29	48	9	7		
MH15473	9/16-12UNC	5P	SF3	90	30	48	10.5	8		
MH15474	9/16-12UNC	5P	SF4	90	30	48	10.5	8		
MH15483	9/16-18UNF	5P	SF3	90	30	48	10.5	8		
MH15484	9/16-18UNF	5P	SF4	90	30	48	10.5	8		
MH15493	5/8-11UNC	5P	SF3	95	32	52	12	9		
MH15494	5/8-11UNC	5P	SF4	95	32	52	12	9		
MH15503	5/8-18UNF	5P	SF3	95	32	52	12	9		
MH15504	5/8-18UNF	5P	SF4	95	32	52	12	9		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

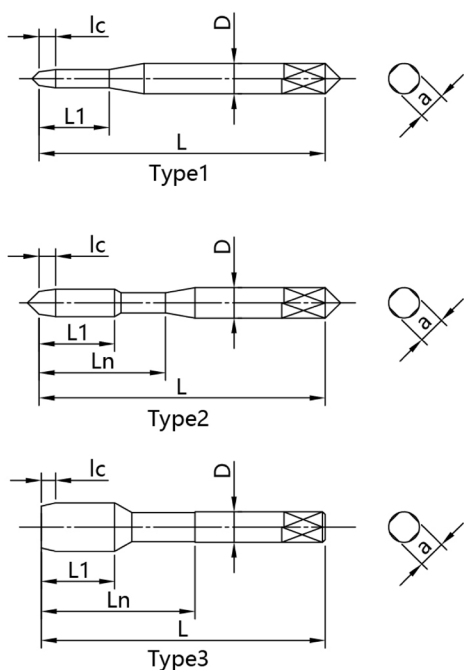
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

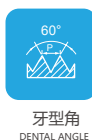


TICN-EX-POT

TiCN 涂层 - 通用型 - 先端丝锥 (M)



表面处理
SURFACE TREATMENT



牙型角
DENTAL ANGLE



右旋
RIGHT ROTATION



通孔
THROUGH HOLE



加工深度
DEPTH



材质
MATERIAL

- 可广泛对应各类常规材料的通孔加工
Can be widely used for through-hole processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 Lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH16012	M2.5×0.45	5P	SF2	44	14	21	3	2.5	2	1
MH16013	M2.5×0.45	5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH16014	M2.5×0.45	5P	SF4	44	14	21	3	2.5		
MH16022	M3×0.5	5P	SF2	46	11	19	4	3.2	3	2
MH16023	M3×0.5	5P	SF3	46	11	19	4	3.2		
MH16024	M3×0.5	5P	SF4	46	11	19	4	3.2		
MH16032	M3.5×0.6	5P	SF2	48	13	20	4	3.2		
MH16033	M3.5×0.6	5P	SF3	48	13	20	4	3.2		
MH16042	M4×0.7	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH16043	M4×0.7	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH16044	M4×0.7	5P	SF4	52	13	21	5	4		
MH16052	M4×0.5	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH16053	M4×0.5	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH16062	M5×0.8	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH16063	M5×0.8	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		2
MH16064	M5×0.8	5P	SF4	60	16	24	5.5	4.5		
MH16072	M5×0.5	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		
MH16073	M5×0.5	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH16082	M6×1.0	5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH16083	M6×1.0	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH16084	M6×1.0	5P	SF4	62	19	29	6	4.5		
MH16092	M6×0.75	5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH16093	M6×0.75	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH16102	M7×1.0	5P	SF2	65	19	33	6.2	5		
MH16103	M7×1.0	5P	SF3	65	19	33	6.2	5	3	3
MH16113	M8×1.25	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH16114	M8×1.25	5P	SF4	70	22	37	6.2	5		
MH16116	M8×1.25	5P	SF5	70	22	37	6.2	5		
MH16122	M8×1.0	5P	SF2	70	22	37	6.2	5		
MH16123	M8×1.0	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH16133	M10×1.5	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH16134	M10×1.5	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH16135	M10×1.5	5P	SF5	75	24	41	7	5.5		
MH16143	M10×1.25	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH16144	M10×1.25	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH16152	M10×1.0	5P	SF2	75	24	41	7	5.5		
MH16153	M10×1.0	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH16164	M10×1.0	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH16163	M12×1.75	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH16164	M12×1.75	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH16165	M12×1.75	5P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH16166	M12×1.75	5P	SF6	82	29	48	8.5	6.5		
MH16173	M12×1.5	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH16174	M12×1.5	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH16183	M12×1.25	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH16184	M12×1.25	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH16185	M12×1.25	5P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH16193	M12×1.0	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH16194	M12×1.0	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH16203	M14×2.0	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH16204	M14×2.0	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH16205	M14×2.0	5P	SF5	88	30	48	10.5	8		
MH16213	M14×1.5	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH16214	M14×1.5	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH16223	M14x1.25	5P	SF3	88	30	48	10.5	8	3	3
MH16224	M14x1.25	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH16233	M14x1.0	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH16234	M14x1.0	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH16243	M16x2.0	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH16244	M16x2.0	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH16245	M16x2.0	5P	SF5	95	32	52	12.5	10		
MH16253	M16x1.5	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH16254	M16x1.5	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH16263	M16x1.0	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH16264	M16x1.0	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		

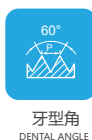
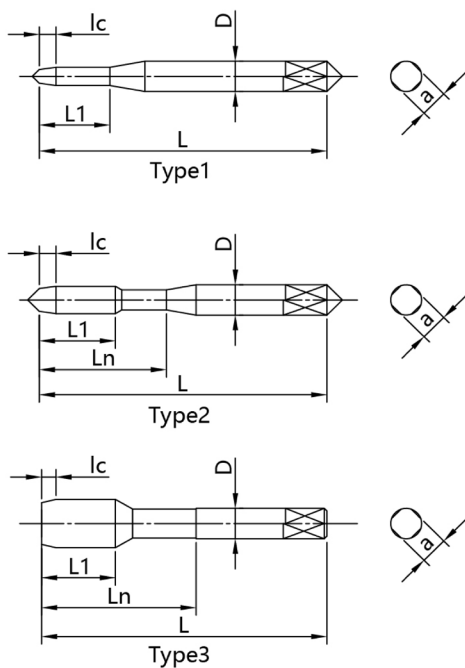
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

TICN-EX-POT

TiCN 涂层 - 通用型 - 先端丝锥 (UN)



- 可广泛对应各类常规材料的通孔加工
Can be widely used for through-hole processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH16272	NO.4-40UNC	5P	SF2	44	15	21	3	2.5	2	1
MH16273	NO.4-40UNC	5P	SF3	44	15	21	3	2.5		
MH16282	NO.4-48UNF	5P	SF2	44	15	21	3	2.5		
MH16283	NO.4-48UNF	5P	SF3	44	15	21	3	2.5		
MH16292	NO.6-32UNC	5P	SF2	48	13	21	4	3.2	3	2
MH16293	NO.6-32UNC	5P	SF3	48	13	21	4	3.2		
MH16302	NO.6-40UNF	5P	SF2	48	13	21	4	3.2		
MH16303	NO.6-40UNF	5P	SF3	48	13	21	4	3.2		
MH16312	NO.8-32UNC	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH16313	NO.8-32UNC	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH16322	NO.8-36UNF	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH16322	NO.8-36UNF	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH16332	NO.10-24UNC	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		
MH16333	NO.10-24UNC	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH16342	NO.10-32UNF	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5	2	
MH16342	NO.10-32UNF	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH16352	NO.12-24UNC	5P	SF2	60	17	25	5.5	4.5		
MH16353	NO.12-24UNC	5P	SF3	60	17	25	5.5	4.5		
MH16362	NO.12-28UNF	5P	SF2	60	17	25	5.5	4.5		
MH16363	NO.12-28UNF	5P	SF3	60	17	25	5.5	4.5		
MH16373	1/4-20UNC	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH16374	1/4-20UNC	5P	SF4	62	19	29	6	4.5		
MH16382	1/4-28UNF	5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH16383	1/4-28UNF	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH16393	5/16-18UNC	5P	SF3	70	22	37	6.1	5	3	
MH16394	5/16-19UNC	5P	SF4	70	22	37	6.1	5		
MH16403	5/16-24UNF	5P	SF3	70	22	37	6.1	5		
MH16404	5/16-24UNF	5P	SF4	70	22	37	6.1	5		
MH16413	3/8-16UNC	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH16414	3/8-16UNC	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH16423	3/8-24UNF	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH16424	3/8-24UNF	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH16433	7/16-14UNC	5P	SF3	80	25	48	8	6		
MH16434	7/16-14UNC	5P	SF4	80	25	48	8	6		
MH16443	7/16-20UNF	5P	SF3	80	25	48	8	6	3	
MH1644	7/16-20UNF	5P	SF4	80	25	48	8	6		
MH16453	1/2-13UNC	5P	SF3	85	29	48	9	7		
MH16454	1/2-13UNC	5P	SF4	85	29	48	9	7		
MH16463	1/2-20UNF	5P	SF3	85	29	48	9	7		
MH16464	1/2-20UNF	5P	SF4	85	29	48	9	7		
MH16473	9/16-12UNC	5P	SF3	90	30	48	10.5	8		
MH16474	9/16-12UNC	5P	SF4	90	30	48	10.5	8		
MH16483	9/16-18UNF	5P	SF3	90	30	48	10.5	8		
MH16484	9/16-18UNF	5P	SF4	90	30	48	10.5	8		
MH16493	5/8-11UNC	5P	SF3	95	32	52	12	9	3	
MH16494	5/8-11UNC	5P	SF4	95	32	52	12	9		
MH16503	5/8-18UNF	5P	SF3	95	32	52	12	9		
MH16504	5/8-18UNF	5P	SF4	95	32	52	12	9		

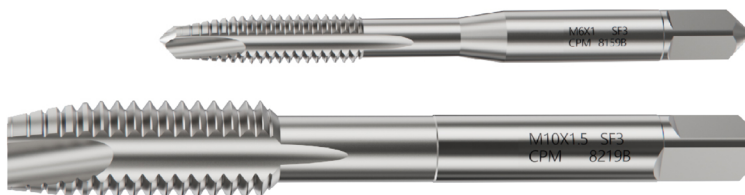
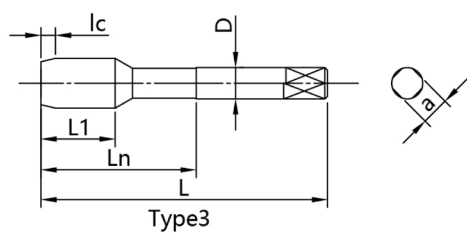
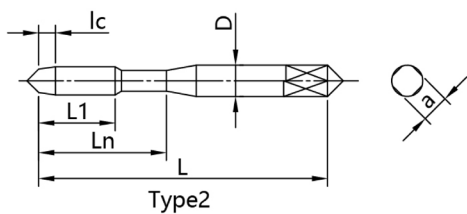
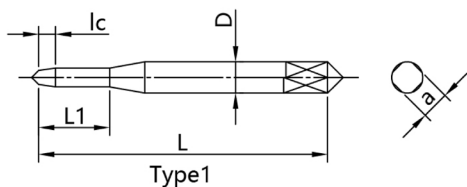
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

PM-POT

粉末料 - 先端丝锥

表面处理
SURFACE TREATMENT牙型角
DENTAL ANGLE右旋
RIGHT ROTATION通孔
THROUGH HOLE加工深度
DEPTH材质
MATERIAL

- 通用型先端系列的升级版

Upgraded version of the universal advanced series

- 采用粉末高速钢制作，极大提高了丝锥寿命

Made of powder high-speed steel, greatly improving the service life of the tap

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH17012	M2.5×0.45	5P	SF2	44	14	21	3	2.5	2	1
MH17013	M2.5×0.45	5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH17014	M2.5×0.45	5P	SF4	44	14	21	3	2.5		
MH17022	M3×0.5	5P	SF2	46	11	19	4	3.2	3	2
MH17023	M3×0.5	5P	SF3	46	11	19	4	3.2		
MH17024	M3×0.5	5P	SF4	46	11	19	4	3.2		
MH17032	M4×0.7	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH17033	M4×0.7	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH17034	M4×0.7	5P	SF4	52	13	21	5	4		
MH17042	M5×0.8	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		
MH17043	M5×0.8	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH17044	M5×0.8	5P	SF4	60	16	24	5.5	4.5		
MH17052	M6×1.0	5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH17053	M6×1.0	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH17054	M6x1.0	5P	SF4	62	19	29	6	4.5	3	2
MH17063	M8x1.25	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		3
MH17064	M8x1.25	5P	SF4	70	22	37	6.2	5		
MH17065	M8x1.25	5P	SF*	70	22	37	6.2	5		
MH17072	M8x1.0	5P	SF2	70	22	37	6.2	5		
MH17073	M8x1.0	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH17083	M10x1.5	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH17084	M10x1.5	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH17085	M10x1.5	5P	SF5	75	24	41	7	5.5		
MH17093	M10x1.25	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH17094	M10x1.25	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH17103	M12x1.75	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH17117	M12x1.75	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH17105	M12x1.75	5P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH17113	M12x1.5	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH17114	M12x1.5	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH17123	M14x2.0	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH17124	M14x2.0	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH17125	M14x2.0	5P	SF5	88	30	48	10.5	8		
MH17133	M14x1.5	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH17134	M14x1.5	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH17143	M16x2.0	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH17144	M16x2.0	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH17145	M16x2.0	5P	SF5	95	32	52	12.5	10		
MH17153	M16x1.5	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH17154	M16x1.5	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		

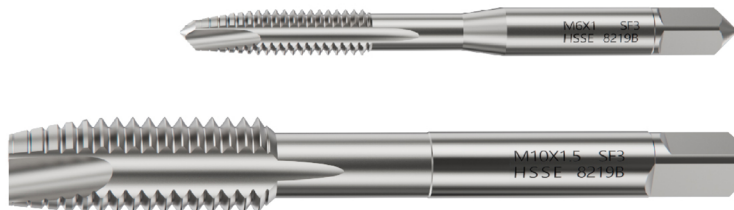
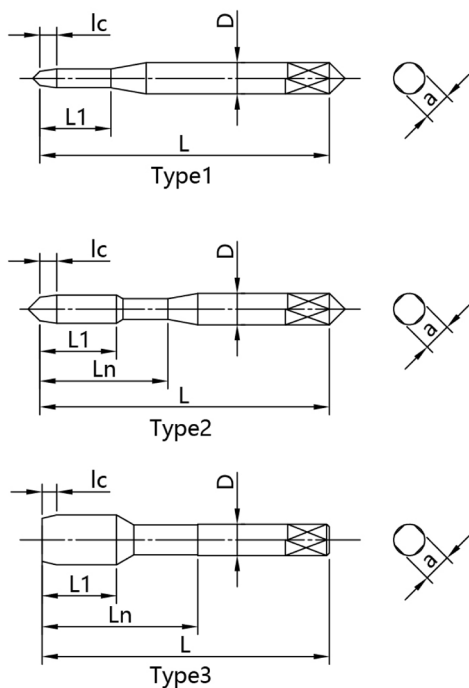
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

AL-POT

铝用 - 先端丝锥

表面处理
SURFACE TREATMENT牙型角
DENTAL ANGLE右旋
RIGHT ROTATION通孔
THROUGH HOLE加工深度
DEPTH材质
MATERIAL

- 可在高速范围稳定加工铝合金铸件及压铸件
Can stably process aluminum alloy castings and die castings within the high-speed range
- 刃部最佳设计, 可抑制加工中产生的毛边问题
The optimal design of the blade can suppress the problem of burrs generated during processing

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH18012	M2.5×0.45	2.5P	SF2	44	14	21	3	2.5	2	1
MH18013	M2.5×0.45	2.5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH18022	M3×0.5	2.5P	SF2	46	11	19	4	3.2		
MH18023	M3×0.5	2.5P	SF3	46	11	19	4	3.2	3	2
MH18032	M3.5×0.6	2.5P	SF2	48	13	20	4	3.2		
MH18033	M3.5×0.6	2.5P	SF3	48	13	20	4	3.2		
MH18042	M4×0.7	2.5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH18043	M4×0.7	2.5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH18052	M5×0.8	2.5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		
MH18053	M5×0.8	2.5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH18062	M6×1.0	2.5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH18063	M6×1.0	2.5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH18072	M6×0.75	2.5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH18073	M6×0.75	2.5P	SF3	62	19	29	6	4.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH18082	M7×1.0	2.5P	SF2	65	19	33	6.2	5	3	3
MH18083	M7×1.0	2.5P	SF3	65	19	33	6.2	5		
MH18093	M8×1.25	2.5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH18094	M8×1.25	2.5P	SF4	70	22	37	6.2	5		
MH18102	M8×1.0	2.5P	SF2	70	22	37	6.2	5		
MH18103	M8×1.0	2.5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH18113	M10×1.5	2.5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH18114	M10×1.5	2.5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH18123	M10×1.25	2.5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH18124	M10×1.25	2.5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH18132	M10×1.0	2.5P	SF2	75	24	41	7	5.5		
MH18133	M10×1.0	2.5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH18143	M12×1.75	2.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH18144	M12×1.75	2.5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH18153	M12×1.5	2.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH18154	M12×1.5	2.5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH18163	M12×1.25	2.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH18164	M12×1.25	2.5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH18172	M12×1.0	2.5P	SF2	82	29	48	8.5	6.5		
MH18173	M12×1.0	2.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH18183	M14×2.0	2.5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH18184	M14×2.0	2.5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH18185	M14×2.0	2.5P	SF ⁵	88	30	48	10.5	8		
MH18193	M14×1.5	2.5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH18194	M14×1.5	2.5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH18203	M14×1.25	2.5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH18204	M14×1.25	2.5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH18212	M14×1.0	2.5P	SF2	88	30	48	10.5	8		
MH18213	M14×1.0	2.5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH18223	M16×2.0	2.5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH18224	M16×2.0	2.5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH18225	M16×2.0	2.5P	SF5	95	32	52	12.5	10		
MH18233	M16×1.5	2.5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH18234	M16×1.5	2.5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH18243	M16×1.25	2.5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH18244	M16×1.25	2.5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH18252	M16×1.0	2.5P	SF2	95	32	52	12.5	10		
MH18253	M16×1.0	2.5P	SF3	95	32	52	12.5	10		

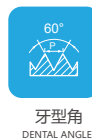
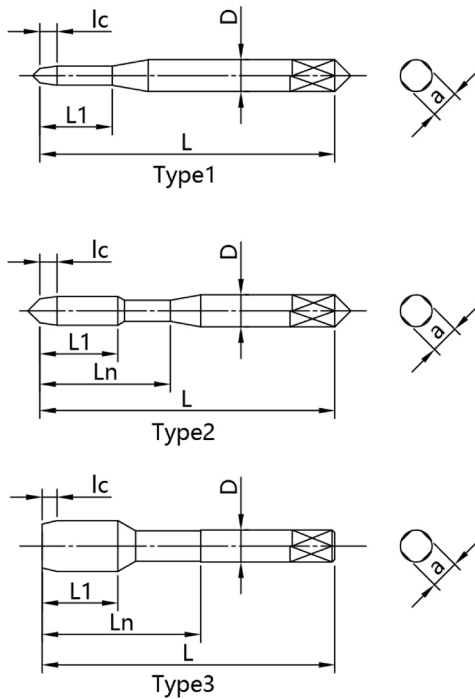
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○								●	●	○									

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

SUS-POT

常规不锈钢用 - 先端丝锥



- 适合容易产生加工硬化、材质粘性高的不锈钢 SUS303/304
Suitable for stainless steel SUS303/304 that is prone to work hardening and has high material viscosity
- 优化的槽形设计，减小了切削阻力，使铁屑能够顺利排出
Optimized groove design reduces cutting resistance, allowing iron chips to be smoothly discharged

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH19012	M2.5×0.45	2.5P	SF2	44	14	21	3	2.5	2	1
MH19013	M2.5×0.45	2.5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH19022	M3×0.5	2.5P	SF2	46	11	19	4	3.2		
MH19023	M3×0.5	2.5P	SF3	46	11	19	4	3.2	3	2
MH19032	M3.5×0.6	2.5P	SF2	48	13	20	4	3.2		
MH19033	M3.5×0.6	2.5P	SF3	48	13	20	4	3.2		
MH19042	M4×0.7	2.5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH19043	M4×0.7	2.5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH19052	M5×0.8	2.5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		
MH19053	M5×0.8	2.5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH19062	M6×1.0	2.5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH19063	M6×1.0	2.5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH19072	M6×0.75	2.5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH19073	M6×0.75	2.5P	SF3	62	19	29	6	4.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH19082	M7×1.0	2.5P	SF2	65	19	33	6.2	5	3	3
MH19083	M7×1.0	2.5P	SF3	65	19	33	6.2	5		
MH19093	M8×1.25	2.5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH19094	M8×1.25	2.5P	SF4	70	22	37	6.2	5		
MH19102	M8×1.0	2.5P	SF2	70	22	37	6.2	5		
MH19103	M8×1.0	2.5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH19113	M10×1.5	2.5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH19114	M10×1.5	2.5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH19123	M10×1.25	2.5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH19124	M10×1.25	2.5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH19132	M10×1.0	2.5P	SF2	75	24	41	7	5.5		
MH19133	M10×1.0	2.5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH19143	M12×1.75	2.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH19144	M12×1.75	2.5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH19153	M12×1.5	2.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH19154	M12×1.5	2.5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH19163	M12×1.25	2.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH19164	M12×1.25	2.5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH19172	M12×1.0	2.5P	SF2	82	29	48	8.5	6.5		
MH19173	M12×1.0	2.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH19183	M14×2.0	2.5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH19184	M14×2.0	2.5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH19195	M14×2.0	2.5P	SF ⁵	88	30	48	10.5	8		
MH19193	M14×1.5	2.5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH19194	M14×1.5	2.5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH19203	M14×1.25	2.5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH19204	M14×1.25	2.5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH19212	M14×1.0	2.5P	SF2	88	30	48	10.5	8		
MH19213	M14×1.0	2.5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH19223	M16×2.0	2.5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH19224	M16×2.0	2.5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH19225	M16×2.0	2.5P	SF5	95	32	52	12.5	10		
MH19233	M16×1.5	2.5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH19234	M16×1.5	2.5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH19243	M16×1.25	2.5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH19244	M16×1.25	2.5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH19252	M16×1.0	2.5P	SF2	95	32	52	12.5	10		
MH19253	M16×1.0	2.5P	SF3	95	32	52	12.5	10		

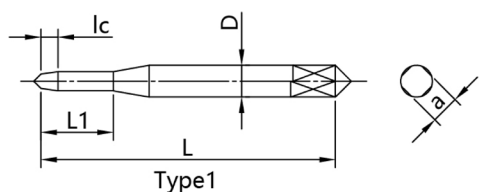
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○					●							●							

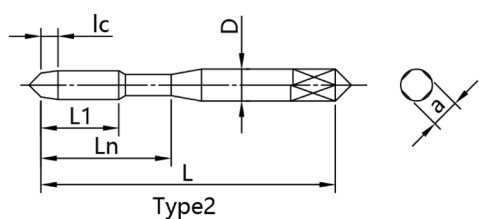
备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

TS-POT

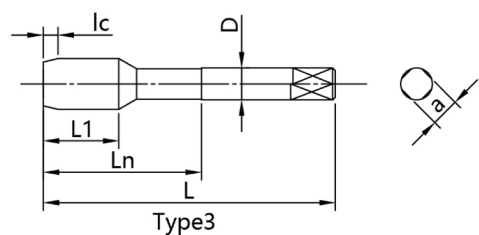
调质钢用 - 先端丝锥



Type1



Type2



Type3



表面处理
SURFACE TREATMENT



牙型角
DENTAL ANGLE



右旋
RIGHT ROTATION



通孔
THROUGH HOLE



加工深度
DEPTH



材质
MATERIAL

• 适合加工中高碳钢、调质钢 (25~ 45HRC)

Suitable for processing medium high carbon steel and quenched and tempered steel (25-45HRC)

• 采用优质的粉末高速钢制作，以及耐磨的表面涂层

Made of high-quality powder high-speed steel and wear-resistant surface coating

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH20012	M2.5×0.45	5P	SF2	44	14	21	3	2.5	2	1
MH20023	M3×0.5	5P	SF3	46	11	19	4	3.2	3	2
MH20033	M3.5×0.6	5P	SF3	48	13	20	4	3.2		
MH20043	M4×0.7	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH20053	M4×0.5	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH20063	M5×0.8	5P	SF3	60	60	60	60	60		
MH20073	M5×0.5	5P	SF3	60	60	60	60	60		
MH20083	M6×1.0	5P	SF3	62	19	29	6	4.5	3	3
MH20093	M6×0.75	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH20103	M7×1.0	5P	SF3	65	19	33	6.2	5		
MH20113	M8×1.25	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH20123	M8×1.0	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH20133	M10×1.5	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH20143	M10×1.25	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH20153	M10×1.0	5P	SF3	75	24	41	7	5.5	3	3
MH20164	M12×1.75	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH20173	M12×1.5	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH20183	M12×1.25	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH20193	M12×1.0	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH20204	M14×2.0	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH20213	M14×1.5	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH20223	M14×1.0	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH20234	M16×2.0	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH20243	M16×1.5	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH20253	M16×1.0	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		

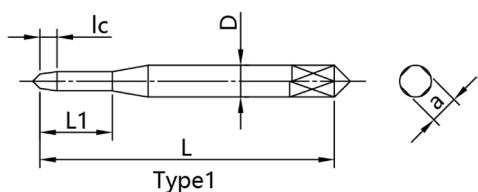
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
		●	○	●											○	●	○		

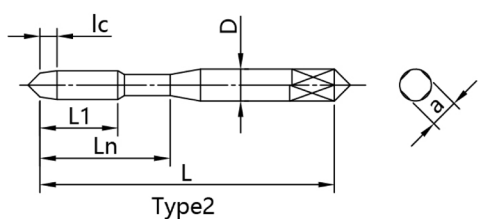
备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

HP-POT

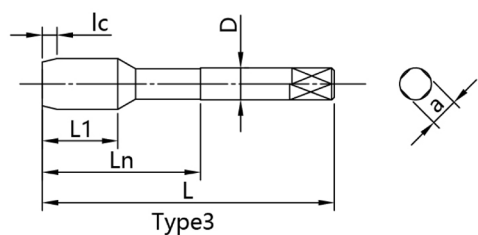
高端通用型 - 先端丝锥



Type1



Type2



Type3

表面处理
SURFACE TREATMENT牙型角
DENTAL ANGLE右旋
RIGHT ROTATION通孔
THROUGH HOLE加工深度
DEPTH材质
MATERIAL

- 通用性比较强，适合加工各种材质以及调质钢
Strong universality, suitable for processing various materials and quenched and tempered steel
- 特别适合高速加工
Especially suitable for high-speed machining

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH21012	M2.5×0.45	5P	SF2	44	14	21	3	2.5	2	1
MH21013	M2.5×0.45	5P	SF3	44	14	21	3	2.5		
MH21014	M2.5×0.45	5P	SF4	44	14	21	3	2.5		
MH21023	M3×0.5	5P	SF3	46	11	19	4	3.2	3	2
MH21024	M3×0.5	5P	SF4	46	11	19	4	3.2		
MH21025	M3×0.5	5P	SF5	46	11	19	4	3.2		
MH21032	M3.5×0.6	5P	SF2	48	13	20	4	3.2		
MH21033	M3.5×0.6	5P	SF3	48	13	20	4	3.2		
MH21034	M3.5×0.6	5P	SF4	48	13	20	4	3.2		
MH21043	M4×0.7	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH21044	M4×0.7	5P	SF4	52	13	21	5	4		
MH21045	M4×0.7	5P	SF5	52	13	21	5	4		
MH21053	M4×0.5	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH21054	M4×0.5	5P	SF4	52	13	21	5	4		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH21063	M5×0.8	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5	2	
MH21064	M5×0.8	5P	SF4	60	16	24	5.5	4.5		
MH21065	M5×0.8	5P	SF5	60	16	24	5.5	4.5		
MH21073	M5×0.5	5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH21074	M5×0.5	5P	SF4	60	16	24	5.5	4.5		
MH21083	M6×1.0	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH21084	M6×1.0	5P	SF4	62	19	29	6	4.5		
MH21085	M6×1.0	5P	SF5	62	19	29	6	4.5		
MH21093	M6×0.75	5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH21094	M6×0.75	5P	SF4	62	19	29	6	4.5		
MH21103	M7×1.0	5P	SF3	65	19	33	6.2	5	3	
MH21104	M7×1.0	5P	SF4	65	19	33	6.2	5		
MH21113	M8×1.25	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH21114	M8×1.25	5P	SF4	70	22	37	6.2	5		
MH21115	M8×1.25	5P	SF5	70	22	37	6.2	5		
MH21123	M8×1.0	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH21124	M8×1.0	5P	SF4	70	22	37	6.2	5		
MH21133	M10×1.5	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH21134	M10×1.5	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH21135	M10×1.5	5P	SF5	75	24	41	7	5.5		
MH21136	M10×1.5	5P	SF6	75	24	41	7	5.5		
MH21143	M10×1.25	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH21144	M10×1.25	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH21153	M10×1.0	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH21154	M10×1.0	5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH21163	M12×1.75	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH21164	M12×1.75	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH21165	M12×1.75	5P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH21166	M12×1.75	5P	SF6	82	29	48	8.5	6.5		
MH21173	M12×1.5	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH21174	M12×1.5	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH21175	M12×1.5	5P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH21183	M12×1.25	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH21184	M12×1.25	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH21185	M12×1.25	5P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH21193	M12×1.0	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH21194	M12×1.0	5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH21204	M14×2.0	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH21205	M14×2.0	5P	SF5	88	30	48	10.5	8		
MH21213	M14×1.5	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH21214	M14x1.5	5P	SF4	88	30	48	0.5	8	3	3
MH21215	M14x1.5	5P	SF5	88	30	48	10.5	8		
MH21223	M14x1.25	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH21224	M14x1.25	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH21233	M14x1.0	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH21234	M14x1.0	5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH21244	M16x2.0	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH21245	M16x2.0	5P	SF5	95	32	52	12.5	10		
MH21253	M16x1.5	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH21254	M16x1.5	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH21263	M16x1.0	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH21264	M16x1.0	5P	SF4	95	32	52	12.5	10		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

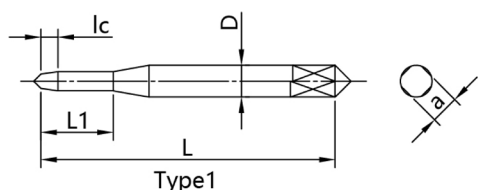
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC	钛合金 TI	镍合金 NI
●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●			○	●		

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

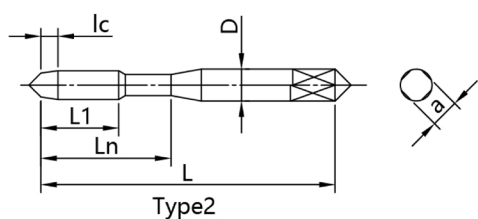


TI-POT

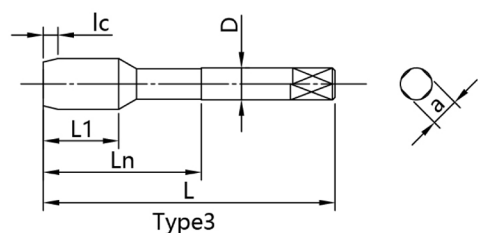
钛合金用 - 先端丝锥



Type1



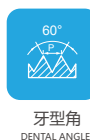
Type2



Type3



表面处理
SURFACE TREATMENT



牙型角
DENTAL ANGLE



右旋
RIGHT ROTATION



通孔
THROUGH HOLE



加工深度
DEPTH



材质
MATERIAL

• 采用耐热性、耐磨性优良的高端粉末高速钢制作

Made of high-end powder high-speed steel with excellent heat resistance and wear resistance

• 针对材料的收缩性和切削热的问题，采用特殊的沟槽及螺纹部参数设计
Special groove and thread parameters are designed to address the issues of material shrinkage and cutting heat

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 Lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH22013	M3×0.5	5P	SF3	46	11	19	4	3.2	3	2
MH22023	M4×0.7	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH22033	M5×0.8	5P	SF3	60	16	29	5.5	4.5		4
MH22043	M6×1.0	5P	SF3	62	24	-	6	4.5		
MH22053	M8×1.25	5P	SF3	70	22	36	7	5.5		3
MH22063	M8×1.0	5P	SF3	70	22	36	7	5.5		
MH22073	M10×1.5	5P	SF3	75	24	41	8.5	6.5		
MH22083	M10×1.25	5P	SF3	75	24	41	8.5	6.5		
MH22093	M10×1.0	5P	SF3	75	24	41	8.5	6.5		
MH22104	M12×1.75	5P	SF4	82	29	43	10.5	8		
MH22113	M12×1.5	5P	SF3	82	29	43	10.5	8		
MH22123	M12×1.25	5P	SF3	82	29	43	10.5	8		
MH22133	M12×1.0	5P	SF3	82	29	43	10.5	8		

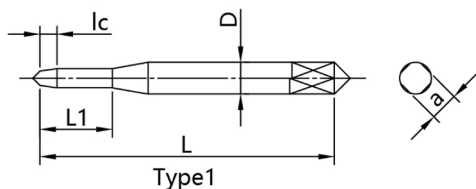
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC	钛合金 TI	镍合金 NI
																○	●	

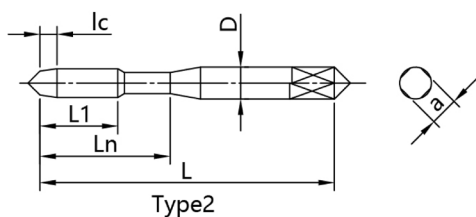
备注: •优 (非常合适) ·良 (适合加工)

NI-POT

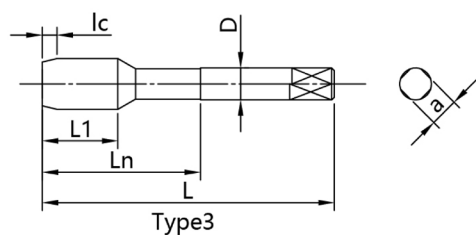
镍合金用 - 先端丝锥



Type1



Type2



Type3

表面处理
SURFACE TREATMENT牙型角
DENTAL ANGLE右旋
RIGHT ROTATION通孔
THROUGH HOLE加工深度
DEPTH材质
MATERIAL

- 采用耐热性、耐磨性优良的高端粉末高速钢制作

Made of high-end powder high-speed steel with excellent heat resistance and wear resistance

- 针对材料的收缩性和切削热的问题，采用特殊的沟槽及螺纹部参数设计

Special groove and thread parameters are designed to address the issues of material shrinkage and cutting heat

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 Lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH23013	M3×0.5	5P	SF3	46	11	19	4	3.2	3	2
MH23023	M4×0.7	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH23033	M4×0.5	5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH23043	M5×0.8	5P	SF3	60	16	29	5.5	4.5		
MH23053	M5×0.5	5P	SF3	60	16	29	5.5	4.5		4
MH23063	M6×1.0	5P	SF3	62	24	-	6	4.5		
MH23073	M6×0.75	5P	SF3	62	24	-	6	4.5		3
MH23083	M8×1.25	5P	SF3	70	22	36	7	5.5		
MH23093	M8×1.0	5P	SF3	70	22	36	7	5.5		
MH23103	M10×1.5	5P	SF3	75	24	41	8.5	6.5		
MH23113	M10×1.25	5P	SF3	75	24	41	8.5	6.5		
MH23123	M10×1.0	5P	SF3	75	24	41	8.5	6.5		
MH23134	M12×1.75	5P	SF4	82	29	43	10.5	8		3
MH23144	M12×1.5	5P	SF4	82	29	43	10.5	8		
MH23154	M12×1.25	5P	SF4	82	29	43	10.5	8		
MH23164	M12×1.0	5P	SF4	82	29	43	10.5	8		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

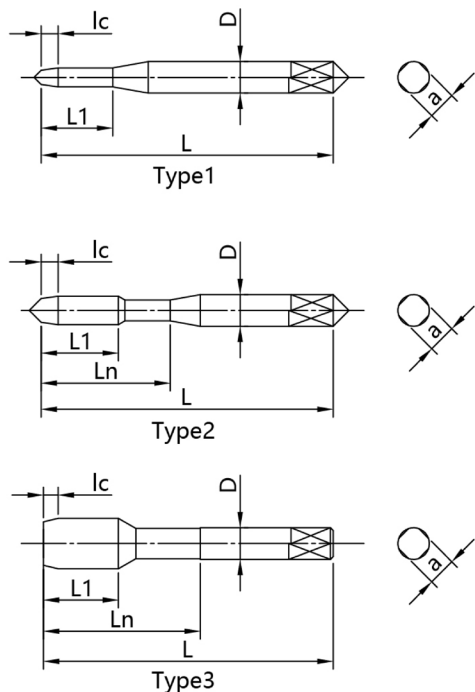
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC	钛合金 TI	镍合金 NI
																○		●

备注: ●优(非常合适) ○良(适合加工)

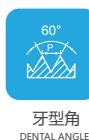


LH-POT

左螺纹 - 先端丝锥



表面处理
SURFACE TREATMENT



牙型角
DENTAL ANGLE



左旋
LEFT ROTATION



通孔
THROUGH HOLE



加工深度
DEPTH



材质
MATERIAL

- 可广泛对应各类常规材料的加工
Can widely correspond to the processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH39012	M3×0.5	5P	SF2	46	11	19	4	3.2	3	2
MH39022	M4×0.7	5P	SF2	52	13	21	5	4		
MH39032	M5×0.8	5P	SF2	60	16	24	5.5	4.5		
MH39042	M6×1.0	5P	SF2	62	19	29	6	4.5		
MH39053	M8×1.25	5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH39063	M10×1.5	5P	SF3	75	24	41	7	5.5	3	3
MH39073	M10×1.25	5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH39083	M12×1.75	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH39093	M12×1.5	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH39103	M12×1.25	5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH39113	M14×2.0	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH39123	M14×1.5	5P	SF3	88	30	48	10.5	8		
MH39133	M16×2.0	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		
MH39143	M16×1.5	5P	SF3	95	32	52	12.5	10		

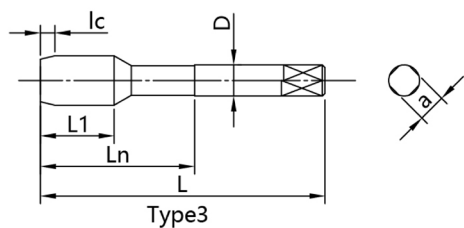
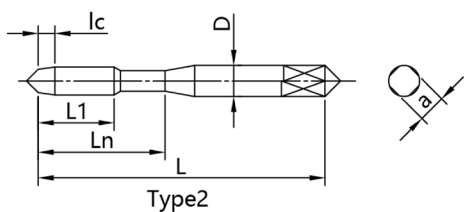
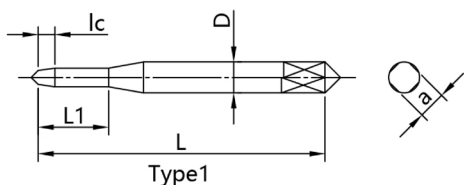
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC	钛合金 TI	镍合金 NI
○	●	○	○		○	○	○	○	○	○	○				○			

备注: ●优 (非常合适) ○良 (适合加工)

LT-POT

加长柄 - 先端丝锥

表面处理
SURFACE TREATMENT牙型角
DENTAL ANGLE右旋
RIGHT ROTATION通孔
THROUGH HOLE加工深度
DEPTH材质
MATERIAL

• 标准先端丝锥太短时使用本系列
The standard tip tap is too short to use in this series

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH40012	M3×0.5	5P	SF2	100	11	19	4	3.2	2	1
MH40022	M4×0.7	5P	SF2	100	13	21	5	4		
MH40032	M5×0.8	5P	SF2	100	16	24	5.5	4.5		
MH40042	M6×1.0	5P	SF2	100	19	29	6	4.5		
MH40052	M6×0.75	5P	SF2	100	19	29	6	4.5		
MH40063	M8×1.25	5P	SF3	100	22	37	6.2	5	3	2
MH40073	M8×1.25	5P	SF3	150	22	37	6.2	5		
MH40082	M8×1.0	5P	SF2	100	22	37	6.2	5		
MH40092	M8×1.0	5P	SF2	150	22	37	6.2	5		
MH40103	M10×1.5	5P	SF3	100	24	41	7	5.5		
MH40113	M10×1.5	5P	SF3	150	24	41	7	5.5		
MH40123	M10×1.25	5P	SF3	100	24	41	7	5.5		
MH40133	M10×1.25	5P	SF3	150	24	41	7	5.5		
MH40142	M10×1.0	5P	SF2	100	24	41	7	5.5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH40152	M10×1.0	5P	SF2	150	24	41	7	5.5	3	3
MH40163	M12×1.75	5P	SF3	100	29	48	8.5	6.5		
MH40173	M12×1.75	5P	SF3	150	29	48	8.5	6.5		
MH40183	M12×1.5	5P	SF3	100	29	48	8.5	6.5		
MH40193	M12×1.5	5P	SF3	150	29	48	8.5	6.5		
MH40203	M12×1.25	5P	SF3	100	29	48	8.5	6.5		
MH40213	M12×1.25	5P	SF3	150	29	48	8.5	6.5		
MH40222	M12×1.0	5P	SF2	100	29	48	8.5	6.5		
MH40232	M12×1.0	5P	SF2	150	29	48	8.5	6.5		
MH40243	M14×2.0	5P	SF3	120	30	48	10.5	8		
MH40253	M14×2.0	5P	SF3	150	30	48	10.5	8		
MH40263	M14×1.5	5P	SF3	120	30	48	10.5	8		
MH40273	M14×1.5	5P	SF3	150	30	48	10.5	8		
MH40282	M14×1.0	5P	SF2	120	30	48	10.5	8		
MH40292	M14×1.0	5P	SF2	150	30	48	10.5	8		
MH40303	M16×2.0	5P	SF3	120	32	52	12.5	10		
MH40313	M16×2.0	5P	SF3	150	32	52	12.5	10		
MH40323	M16×1.5	5P	SF3	120	32	52	12.5	10		
MH40333	M16×1.5	5P	SF3	150	32	52	12.5	10		
MH40342	M16×1.0	5P	SF2	120	32	52	12.5	10		
MH40352	M16×1.0	5P	SF2	150	32	52	12.5	10		

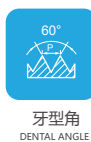
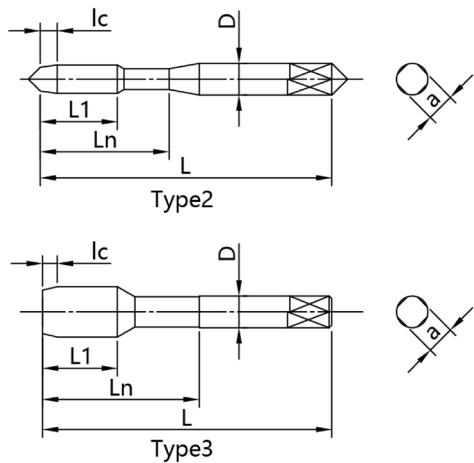
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○	●	○	○		○	○	○	○	○	○	○				○				

备注: ●优(非常适合) ○良(适合加工)

ALCRN-FC-HT

铸铁用 - 直槽丝锥



• 表面耐磨涂层处理

Surface wear-resistant coating treatment

• 适合加工灰口铸铁、球墨铸铁、可锻铸铁，以及黄铜、青铜等

Suitable for processing gray cast iron, ductile iron, malleable iron, as well as brass, bronze...

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH24013	M3×0.5	1.5P	SF3	46	11	19	4	3.2	3	2
MH24023	M3×0.5	3P	SF3	46	11	19	4	3.2		
MH24033	M3.5×0.6	1.5P	SF3	48	13	20	4	3.2		
MH24043	M3.5×0.6	3P	SF3	48	13	20	4	3.2		
MH24053	M4×0.7	1.5P	SF3	52	13	21	5	4		
MH24063	M4×0.7	3P	SF3	52	13	21	5	4		
MH24073	M5×0.8	1.5P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH24083	M5×0.8	3P	SF3	60	16	24	5.5	4.5		
MH24093	M6×1.0	1.5P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH24103	M6×1.0	3P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH24113	M6×0.75	1.5P	SF3	62	19	29	6	4.5	4	3
MH24123	M6×0.75	3P	SF3	62	19	29	6	4.5		
MH24133	M7×1.0	1.5P	SF3	65	19	33	6.2	5		
MH24143	M7×1.0	3P	SF3	65	19	33	6.2	5		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH24154	M8×1.25	1.5P	SF4	70	22	37	6.2	5	4	3
MH24164	M8×1.25	3P	SF4	70	22	37	6.2	5		
MH24173	M8×1.0	1.5P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH24183	M8×1.0	3P	SF3	70	22	37	6.2	5		
MH24194	M10×1.5	1.5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH24204	M10×1.5	3P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH24214	M10×1.25	1.5P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH24224	M10×1.25	3P	SF4	75	24	41	7	5.5		
MH24233	M10×1.0	1.5P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH24243	M10×1.0	3P	SF3	75	24	41	7	5.5		
MH24255	M12×1.75	1.5P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH24265	M12×1.75	3P	SF5	82	29	48	8.5	6.5		
MH24274	M12×1.5	1.5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH24284	M12×1.5	3P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH24294	M12×1.25	1.5P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH24304	M12×1.25	3P	SF4	82	29	48	8.5	6.5		
MH243143	M12×1.0	1.5P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH24323	M12×1.0	3P	SF3	82	29	48	8.5	6.5		
MH24335	M14×2.0	1.5P	SF5	88	30	48	10.5	8		
MH24345	M14×2.0	3P	SF5	88	30	48	10.5	8		
MH24354	M14×1.5	1.5P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH24364	M14×1.5	3P	SF4	88	30	48	10.5	8		
MH24375	M16×2.0	1.5P	SF5	95	32	52	12.5	10		
MH24385	M16×2.0	3P	SF5	95	32	52	12.5	10		
MH24394	M16×1.5	1.5P	SF4	95	32	52	12.5	10		
MH24404	M16×1.5	3P	SF4	95	32	52	12.5	10		

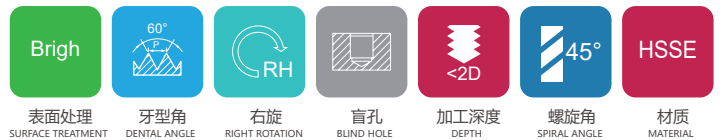
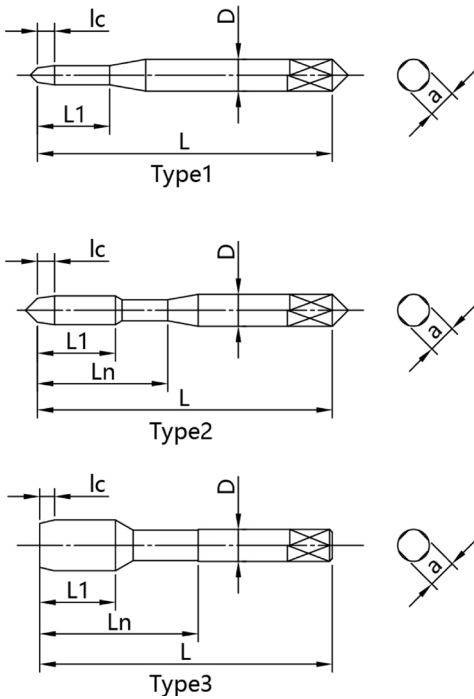
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
						○	○							●	●				

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

DIN-SFT

德标通用型 - 螺旋丝锥



- 可广泛对应各类常规材料的盲孔加工
Can widely correspond to blind hole processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

DIN371: M2-M10, MF2-MF10

DIN374: MF12-MF16

DIN376: MF12-MF16

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH25014	M2×0.4	2.5P	6H	45	8	14	2.8	2.1	2	1
MH25015	M2×0.4	2.5P	6G	45	8	14	2.8	2.1		
MH25024	M2.5×0.45	2.5P	6H	50	5	15	2.8	2.1		
MH25025	M2.5×0.45	2.5P	6G	50	5	15	2.8	2.1	3	2
MH25034	M3×0.5	2.5P	6H	56	5	18	3.5	2.7		
MH25035	M3×0.5	2.5P	6G	56	5	18	3.5	2.7		
MH25044	M3.5×0.6	2.5P	6H	56	6	20	4	3		
MH25045	M3.5×0.6	2.5P	6G	56	6	20	4	3		
MH25054	M4×0.7	2.5P	6H	63	7	21	4.5	3.4		
MH25055	M4×0.7	2.5P	6G	63	7	21	4.5	3.4		
MH25064	MF4×0.5	2.5P	6H	63	7	21	4.5	3.4		
MH25065	MF4×0.5	2.5P	6G	63	7	21	4.5	3.4		
MH25074	M5×0.8	2.5P	6H	70	8	25	6	4.9		
MH25075	M5×0.8	2.5P	6G	70	8	25	6	4.9		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH25084	MF5×0.5	2.5P	6H	70	8	25	6	4.9	3	3
MH25085	MF5×0.5	2.5P	6G	70	8	25	6	4.9		
MH25094	M6×1.0	2.5P	6H	80	10	30	6	4.9		
MH25095	M6×1.0	2.5P	6G	80	10	30	6	4.9		
MH25104	MF6×0.75	2.5P	6H	80	10	30	6	4.9		
MH25105	MF6×0.75	2.5P	6G	80	10	30	6	4.9		
MH25114	M8x1.25	2.5P	6H	90	13	35	8	6.2		
MH25115	M8x1.25	2.5P	6G	90	13	35	8	6.2		
MH25124	MF8×1.0	2.5P	6H	90	13	35	8	6.2		
MH25125	MF8×1.0	2.5P	6G	90	13	35	8	6.2		
MH25134	M10×1.5	2.5P	6H	100	15	39	10	8		
MH25135	M10×1.5	2.5P	6G	100	15	39	10	8		
MH25144	MF10x1.25	2.5P	6H	100	13	39	10	8		
MH25145	MF10x1.25	2.5P	6G	100	13	39	10	8		
MH25154	MF10×1.0	2.5P	6H	100	13	39	10	8		
MH25155	MF10×1.0	2.5P	6G	100	13	39	10	8		
MH25164	M12×1.75	2.5P	6H	110	18	53	9	7		
MH25165	M12×1.75	2.5P	6G	110	18	53	9	7		
MH25174	MF12×1.5	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH25175	MF12×1.5	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH25184	MF12×1.25	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH25185	MF12×1.25	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH25194	MF12×1.0	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH25195	MF12×1.0	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH25204	M14×2.0	2.5P	6H	110	20	53	11	9		
MH25205	M14x2.0	2.5P	6G	110	20	53	11	9		
MH25214	MF14x1.5	2.5P	6H	100	15	48	11	9		
MH25215	MF14×1.5	2.5P	6G	100	15	48	11	9		
MH25224	MF14×1.0	2.5P	6H	100	15	48	11	9		
MH25225	MF14×1.0	2.5P	6G	100	15	48	11	9		
MH25234	M16×2.0	2.5P	6H	110	20	53	12	9		
MH25235	M16x2.0	2.5P	6G	110	20	53	12	9		
MH25244	MF16×1.5	2.5P	6H	100	15	48	12	9		
MH25245	MF16×1.5	2.5P	6G	100	15	48	12	9		
MH25254	MF16×1.0	2.5P	6H	100	15	48	12	9		
MH25255	MF16×1.0	2.5P	6G	100	15	48	12	9		

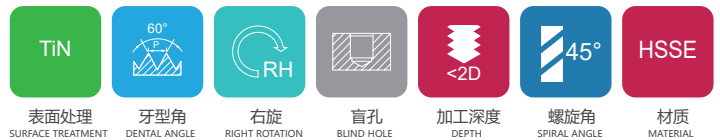
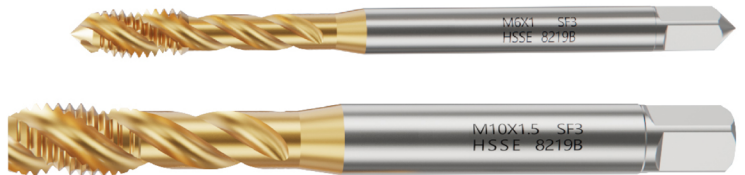
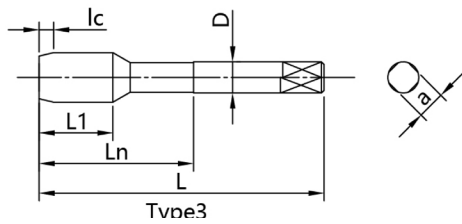
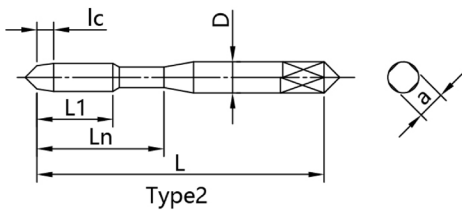
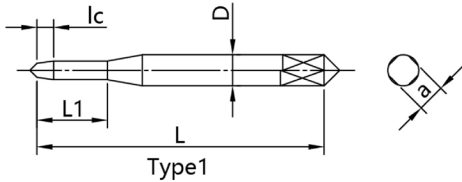
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○	●		○		○	○	○	○	○	○	○				○				

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

DIN-TIN-SFT

德标通用型 -TiN 涂层 - 螺旋丝锥



- 可广泛对应各类常规材料的盲孔加工
Can widely correspond to blind hole processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

■ DIN371: M2-M10, MF2-MF10 ■ DIN374: MF12-MF16 ■ DIN376: MF12-MF16

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH26014	M2×0.4	2.5P	6H	45	8	14	2.8	2.1	2	1
MH26015	M2×0.4	2.5P	6G	45	8	14	2.8	2.1		
MH26024	M2.5×0.45	2.5P	6H	50	5	15	2.8	2.1		
MH26025	M2.5×0.45	2.5P	6G	50	5	15	2.8	2.1	3	2
MH26034	M3×0.5	2.5P	6H	56	5	18	3.5	2.7		
MH26035	M3×0.5	2.5P	6G	56	5	18	3.5	2.7		
MH26044	M3.5×0.6	2.5P	6H	56	6	20	4	3		
MH26045	M3.5×0.6	2.5P	6G	56	6	20	4	3		
MH26054	M4×0.7	2.5P	6H	63	7	21	4.5	3.4		
MH26055	M4×0.7	2.5P	6G	63	7	21	4.5	3.4		
MH26064	MF4×0.5	2.5P	6H	63	7	21	4.5	3.4		
MH26065	MF4×0.5	2.5P	6G	63	7	21	4.5	3.4		
MH26074	M5×0.8	2.5P	6H	70	8	25	6	4.9		
MH26075	M5×0.8	2.5P	6G	70	8	25	6	4.9		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH26084	MF5×0.5	2.5P	6H	70	8	25	6	4.9		2
MH26085	MF5×0.5	2.5P	6G	70	8	25	6	4.9		
MH26094	M6×1.0	2.5P	6H	80	10	30	6	4.9		
MH26095	M6×1.0	2.5P	6G	80	10	30	6	4.9		
MH26104	MF6×0.75	2.5P	6H	80	10	30	6	4.9		
MH26105	MF6×0.75	2.5P	6G	80	10	30	6	4.9		
MH26114	M8x1.25	2.5P	6H	90	13	35	8	6.2	3	3
MH26115	M8x1.25	2.5P	6G	90	13	35	8	6.2		
MH26124	MF8×1.0	2.5P	6H	90	13	35	8	6.2		
MH26125	MF8×1.0	2.5P	6G	90	13	35	8	6.2		
MH26134	M10×1.5	2.5P	6H	100	15	39	10	8		
MH26135	M10×1.5	2.5P	6G	100	15	39	10	8		
MH26144	MF10x1.25	2.5P	6H	100	13	39	10	8		
MH26145	MF10x1.25	2.5P	6G	100	13	39	10	8		
MH26154	MF10×1.0	2.5P	6H	100	13	39	10	8		
MH26155	MF10×1.0	2.5P	6G	100	13	39	10	8		
MH26164	M12×1.75	2.5P	6H	110	18	53	9	7		
MH26165	M12×1.75	2.5P	6G	110	18	53	9	7		
MH26174	MF12×1.5	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH26175	MF12×1.5	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH26184	MF12×1.25	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH26185	MF12×1.25	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH26194	MF12×1.0	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH26195	MF12×1.0	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH26204	M14×2.0	2.5P	6H	110	20	53	11	9		
MH26205	M14x2.0	2.5P	6G	110	20	53	11	9		
MH26214	MF14x1.5	2.5P	6H	100	15	48	11	9		
MH26215	MF14×1.5	2.5P	6G	100	15	48	11	9		
MH26224	MF14×1.0	2.5P	6H	100	15	48	11	9		
MH26225	MF14×1.0	2.5P	6G	100	15	48	11	9		
MH26234	M16×2.0	2.5P	6H	110	20	53	12	9		
MH26235	M16x2.0	2.5P	6G	110	20	53	12	9		
MH26244	MF16×1.5	2.5P	6H	100	15	48	12	9		
MH26245	MF16×1.5	2.5P	6G	100	15	48	12	9		
MH26254	MF16×1.0	2.5P	6H	100	15	48	12	9		
MH26255	MF16×1.0	2.5P	6G	100	15	48	12	9		

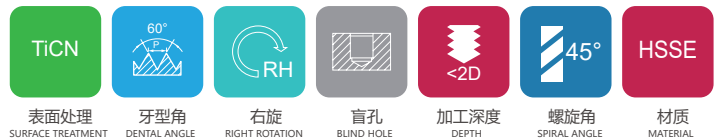
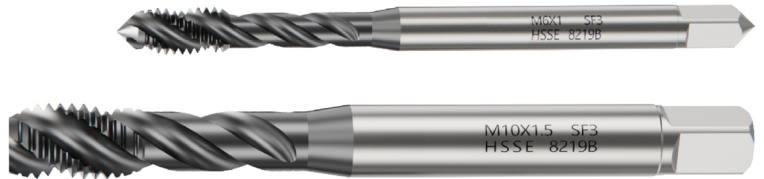
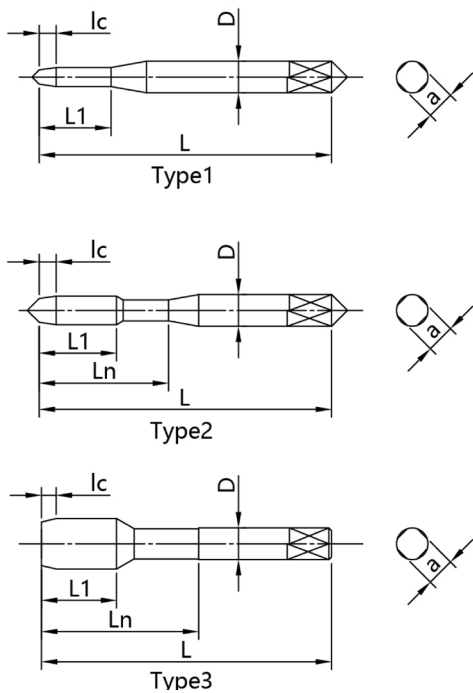
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

DIN-TICN-SFT

德标通用型 -TiCN 涂层 - 螺旋丝锥



- 可广泛对应各类常规材料的盲孔加工
Can widely correspond to blind hole processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

DIN371: M2-M10, MF2-MF10

DIN374: MF12-MF16

DIN376: MF12-MF16

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH27014	M2×0.4	2.5P	6H	45	8	14	2.8	2.1	2	1
MH27015	M2×0.4	2.5P	6G	45	8	14	2.8	2.1		
MH27024	M2.5×0.45	2.5P	6H	50	5	15	2.8	2.1		
MH27025	M2.5×0.45	2.5P	6G	50	5	15	2.8	2.1	3	2
MH27034	M3×0.5	2.5P	6H	56	5	18	3.5	2.7		
MH27035	M3×0.5	2.5P	6G	56	5	18	3.5	2.7		
MH27044	M3.5×0.6	2.5P	6H	56	6	20	4	3		
MH27045	M3.5×0.6	2.5P	6G	56	6	20	4	3		
MH27054	M4×0.7	2.5P	6H	63	7	21	4.5	3.4		
MH27055	M4×0.7	2.5P	6G	63	7	21	4.5	3.4		
MH27064	MF4×0.5	2.5P	6H	63	7	21	4.5	3.4		
MH27065	MF4×0.5	2.5P	6G	63	7	21	4.5	3.4		
MH27074	M5×0.8	2.5P	6H	70	8	25	6	4.9		
MH27075	M5×0.8	2.5P	6G	70	8	25	6	4.9		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH27084	MF5×0.5	2.5P	6H	70	8	25	6	4.9	2	2
MH27085	MF5×0.5	2.5P	6G	70	8	25	6	4.9		
MH27094	M6×1.0	2.5P	6H	80	10	30	6	4.9		
MH27095	M6×1.0	2.5P	6G	80	10	30	6	4.9		
MH27104	MF6×0.75	2.5P	6H	80	10	30	6	4.9		
MH27105	MF6×0.75	2.5P	6G	80	10	30	6	4.9		
MH27114	M8x1.25	2.5P	6H	90	13	35	8	6.2	3	3
MH27115	M8x1.25	2.5P	6G	90	13	35	8	6.2		
MH27124	MF8×1.0	2.5P	6H	90	13	35	8	6.2		
MH27125	MF8×1.0	2.5P	6G	90	13	35	8	6.2		
MH27134	M10×1.5	2.5P	6H	100	15	39	10	8		
MH27135	M10×1.5	2.5P	6G	100	15	39	10	8		
MH27144	MF10x1.25	2.5P	6H	100	13	39	10	8		
MH27145	MF10x1.25	2.5P	6G	100	13	39	10	8		
MH27154	MF10×1.0	2.5P	6H	100	13	39	10	8		
MH27155	MF10×1.0	2.5P	6G	100	13	39	10	8		
MH27164	M12×1.75	2.5P	6H	110	18	53	9	7		
MH27165	M12×1.75	2.5P	6G	110	18	53	9	7		
MH27174	MF12×1.5	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH27175	MF12×1.5	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH27184	MF12×1.25	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH27185	MF12×1.25	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH27194	MF12×1.0	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH27195	MF12×1.0	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH27204	M14×2.0	2.5P	6H	110	20	53	11	9		
MH27205	M14x2.0	2.5P	6G	110	20	53	11	9		
MH27214	MF14x1.5	2.5P	6H	100	15	48	11	9		
MH27215	MF14×1.5	2.5P	6G	100	15	48	11	9		
MH27224	MF14×1.0	2.5P	6H	100	15	48	11	9		
MH27225	MF14×1.0	2.5P	6G	100	15	48	11	9		
MH27234	M16×2.0	2.5P	6H	110	20	53	12	9		
MH27235	M16x2.0	2.5P	6G	110	20	53	12	9		
MH27244	MF16×1.5	2.5P	6H	100	15	48	12	9		
MH27245	MF16×1.5	2.5P	6G	100	15	48	12	9		
MH27254	MF16×1.0	2.5P	6H	100	15	48	12	9		
MH27255	MF16×1.0	2.5P	6G	100	15	48	12	9		

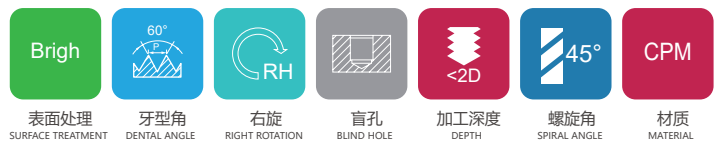
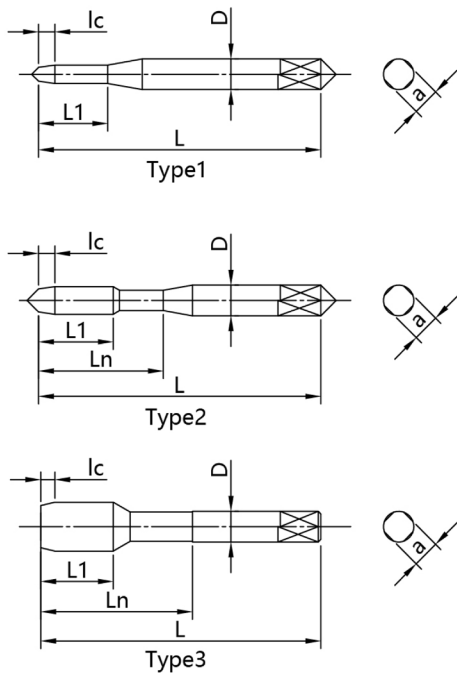
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○			

备注: ●优(非常适合) ○良(适合加工)

DIN-PM-SFT

德标粉末料 - 螺旋丝锥



- 通用型螺旋系列的升级版
Upgraded version of the universal spiral series
- 采用粉末高速钢制作，极大提高了丝锥寿命
Made of powder high-speed steel, greatly improving the lifespan of the tap

■ DIN371: M2-M10, MF2-MF10 ■ DIN374: MF12-MF16 ■ DIN376: MF12-MF16

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH28014	M2×0.4	2.5P	6H	45	8	14	2.8	2.1	2	1
MH28015	M2×0.4	2.5P	6G	45	8	14	2.8	2.1		
MH28024	M2.5×0.45	2.5P	6H	50	5	15	2.8	2.1		
MH28025	M2.5×0.45	2.5P	6G	50	5	15	2.8	2.1	3	2
MH28034	M3×0.5	2.5P	6H	56	5	18	3.5	2.7		
MH28035	M3×0.5	2.5P	6G	56	5	18	3.5	2.7		
MH28044	M3.5×0.6	2.5P	6H	56	6	20	4	3		
MH28045	M3.5×0.6	2.5P	6G	56	6	20	4	3		
MH28054	M4×0.7	2.5P	6H	63	7	21	4.5	3.4		
MH28055	M4×0.7	2.5P	6G	63	7	21	4.5	3.4		
MH28064	MF4×0.5	2.5P	6H	63	7	21	4.5	3.4		
MH28065	MF4×0.5	2.5P	6G	63	7	21	4.5	3.4		
MH28074	M5×0.8	2.5P	6H	70	8	25	6	4.9		
MH28075	M5×0.8	2.5P	6G	70	8	25	6	4.9		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH28084	MF5×0.5	2.5P	6H	70	8	25	6	4.9		2
MH28085	MF5×0.5	2.5P	6G	70	8	25	6	4.9		
MH28094	M6×1.0	2.5P	6H	80	10	30	6	4.9		
MH28095	M6×1.0	2.5P	6G	80	10	30	6	4.9		
MH28104	MF6×0.75	2.5P	6H	80	10	30	6	4.9		
MH28105	MF6×0.75	2.5P	6G	80	10	30	6	4.9		
MH28114	M8x1.25	2.5P	6H	90	13	35	8	6.2	3	3
MH28115	M8x1.25	2.5P	6G	90	13	35	8	6.2		
MH28124	MF8×1.0	2.5P	6H	90	13	35	8	6.2		
MH28125	MF8×1.0	2.5P	6G	90	13	35	8	6.2		
MH28134	M10×1.5	2.5P	6H	100	15	39	10	8		
MH28135	M10×1.5	2.5P	6G	100	15	39	10	8		
MH28144	MF10x1.25	2.5P	6H	100	13	39	10	8		
MH28145	MF10×1.25	2.5P	6G	100	13	39	10	8		
MH28154	MF10×1.0	2.5P	6H	100	13	39	10	8		
MH28155	MF10×1.0	2.5P	6G	100	13	39	10	8		
MH28164	M12×1.75	2.5P	6H	110	18	53	9	7		
MH28165	M12×1.75	2.5P	6G	110	18	53	9	7		
MH28174	MF12×1.5	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH28175	MF12×1.5	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH28184	MF12×1.25	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH28185	MF12×1.25	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH28194	MF12×1.0	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH28195	MF12×1.0	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH28204	M14×2.0	2.5P	6H	110	20	53	11	9		
MH28205	M14x2.0	2.5P	6G	110	20	53	11	9		
MH28214	MF14x1.5	2.5P	6H	100	15	48	11	9		
MH28215	MF14×1.5	2.5P	6G	100	15	48	11	9		
MH28224	MF14×1.0	2.5P	6H	100	15	48	11	9		
MH28225	MF14×1.0	2.5P	6G	100	15	48	11	9		
MH28234	M16×2.0	2.5P	6H	110	20	53	12	9		
MH28235	M16x2.0	2.5P	6G	110	20	53	12	9		
MH28244	MF16×1.5	2.5P	6H	100	15	48	12	9		
MH28245	MF16×1.5	2.5P	6G	100	15	48	12	9		
MH28254	MF16×1.0	2.5P	6H	100	15	48	12	9		
MH28255	MF16×1.0	2.5P	6G	100	15	48	12	9		

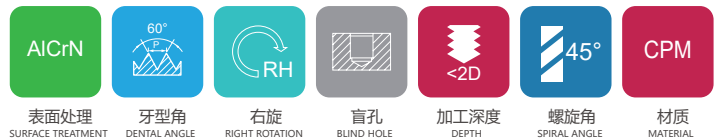
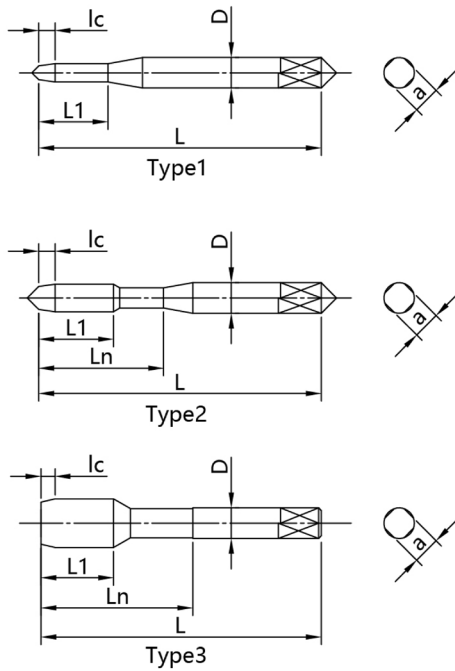
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○	●	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○				○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

DIN-ALCRN-PM-SFT

德标粉末料 - AlCrN 涂层 - 螺旋丝锥



- 通用型螺旋系列的升级版
Upgraded version of the universal spiral series
- 采用粉末高速钢制作，极大提高了丝锥寿命
Made of powder high-speed steel, greatly improving the lifespan of the tap

■ DIN371: M2-M10, MF2-MF10 ■ DIN374: MF12-MF16 ■ DIN376: MF12-MF16

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 Lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH29014	M2×0.4	2.5P	6H	45	8	14	2.8	2.1	2	1
MH29015	M2×0.4	2.5P	6G	45	8	14	2.8	2.1		
MH29024	M2.5×0.45	2.5P	6H	50	5	15	2.8	2.1	3	2
MH29025	M2.5×0.45	2.5P	6G	50	5	15	2.8	2.1		
MH29034	M3×0.5	2.5P	6H	56	5	18	3.5	2.7		
MH29035	M3×0.5	2.5P	6G	56	5	18	3.5	2.7		
MH29044	M3.5×0.6	2.5P	6H	56	6	20	4	3		
MH29045	M3.5×0.6	2.5P	6G	56	6	20	4	3		
MH29054	M4×0.7	2.5P	6H	63	7	21	4.5	3.4		
MH29055	M4×0.7	2.5P	6G	63	7	21	4.5	3.4		
MH29064	MF4×0.5	2.5P	6H	63	7	21	4.5	3.4		
MH29065	MF4×0.5	2.5P	6G	63	7	21	4.5	3.4		
MH29074	M5×0.8	2.5P	6H	70	8	25	6	4.9		
MH29075	M5×0.8	2.5P	6G	70	8	25	6	4.9		



编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH29084	MF5×0.5	2.5P	6H	70	8	25	6	4.9		2
MH29085	MF5×0.5	2.5P	6G	70	8	25	6	4.9		
MH29094	M6×1.0	2.5P	6H	80	10	30	6	4.9		
MH29095	M6×1.0	2.5P	6G	80	10	30	6	4.9		
MH29104	MF6×0.75	2.5P	6H	80	10	30	6	4.9		
MH29105	MF6×0.75	2.5P	6G	80	10	30	6	4.9		
MH29114	M8x1.25	2.5P	6H	90	13	35	8	6.2	3	3
MH29115	M8x1.25	2.5P	6G	90	13	35	8	6.2		
MH29124	MF8×1.0	2.5P	6H	90	13	35	8	6.2		
MH29125	MF8×1.0	2.5P	6G	90	13	35	8	6.2		
MH29134	M10×1.5	2.5P	6H	100	15	39	10	8		
MH29135	M10×1.5	2.5P	6G	100	15	39	10	8		
MH29144	MF10x1.25	2.5P	6H	100	13	39	10	8		
MH29145	MF10x1.25	2.5P	6G	100	13	39	10	8		
MH29154	MF10×1.0	2.5P	6H	100	13	39	10	8		
MH29155	MF10×1.0	2.5P	6G	100	13	39	10	8		
MH29164	M12×1.75	2.5P	6H	110	18	53	9	7		
MH29165	M12×1.75	2.5P	6G	110	18	53	9	7		
MH29174	MF12×1.5	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH29175	MF12×1.5	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH29184	MF12×1.25	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH29185	MF12×1.25	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH29194	MF12×1.0	2.5P	6H	100	15	48	9	7		
MH29195	MF12×1.0	2.5P	6G	100	15	48	9	7		
MH29204	M14×2.0	2.5P	6H	110	20	53	11	9		
MH29205	M14x2.0	2.5P	6G	110	20	53	11	9		
MH29214	MF14x1.5	2.5P	6H	100	15	48	11	9		
MH29215	MF14×1.5	2.5P	6G	100	15	48	11	9		
MH29224	MF14×1.0	2.5P	6H	100	15	48	11	9		
MH29225	MF14×1.0	2.5P	6G	100	15	48	11	9		
MH29234	M16×2.0	2.5P	6H	110	20	53	12	9		
MH29235	M16x2.0	2.5P	6G	110	20	53	12	9		
MH29244	MF16×1.5	2.5P	6H	100	15	48	12	9		
MH29245	MF16×1.5	2.5P	6G	100	15	48	12	9		
MH29254	MF16×1.0	2.5P	6H	100	15	48	12	9		
MH29255	MF16×1.0	2.5P	6G	100	15	48	12	9		

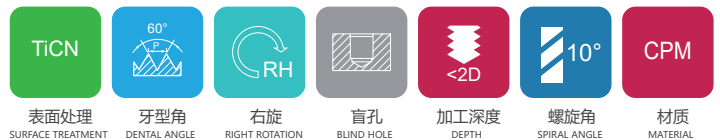
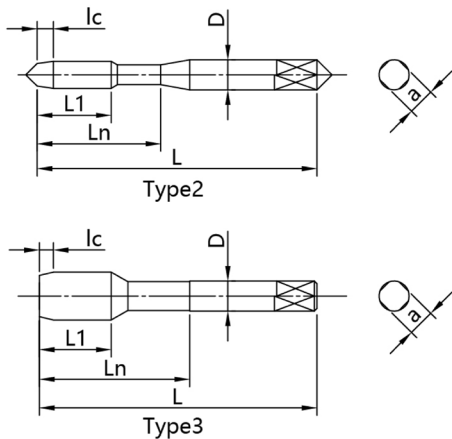
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○		

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

DIN-TI-SFT

德标钛合金用 - 螺旋丝锥



- 采用耐热性、耐磨性优良的高端粉末高速钢制作

Made of high-end powder high-speed steel with excellent heat resistance and wear resistance

- 针对材料的收缩性和切削热的问题，采用特殊的沟槽及螺纹部参数设计

Special groove and thread parameters are designed to address the issues of material shrinkage and cutting heat

- DIN371: M2-M10, MF2-MF10
- DIN374: MF12-MF16
- DIN376: MF12-MF16

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH30014	M3×0.5	2.5P	6H	56	5	18	3.5	2.7	3	2
MH30015	M3×0.5	2.5P	6G	56	5	18	3.5	2.7		
MH30024	M3.5×0.6	2.5P	6H	56	6	20	4	3		
MH30025	M3.5×0.6	2.5P	6G	56	6	20	4	3		
MH30034	M4×0.7	2.5P	6H	63	7	21	4.5	3.4		
MH30035	M4×0.7	2.5P	6G	63	7	21	4.5	3.4		
MH30044	M5×0.8	2.5P	6H	70	8	25	6	4.9		
MH30045	M5×0.8	2.5P	6G	70	8	25	6	4.9		
MH30054	M6×1.0	2.5P	6H	80	10	30	6	4.9		
MH30055	M6×1.0	2.5P	6G	80	10	30	6	4.9		
MH30064	M8×1.25	2.5P	6H	90	13	35	8	6.2	3	3
MH30065	M8×1.25	2.5P	6G	90	13	35	8	6.2		
MH30074	M10×1.5	2.5P	6H	100	15	39	10	8		
MH30075	M10×1.5	2.5P	6G	100	15	39	10	8		
MH30084	M12×1.75	2.5P	6H	110	18	53	9	7		
MH30085	M12×1.75	2.5P	6G	110	18	53	9	7		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

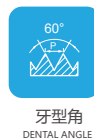
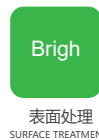
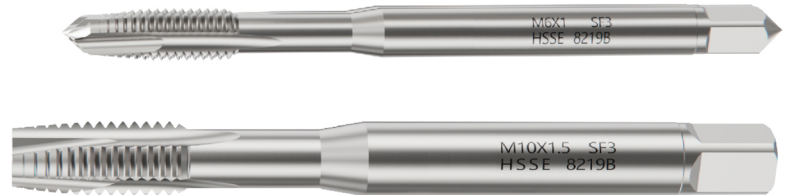
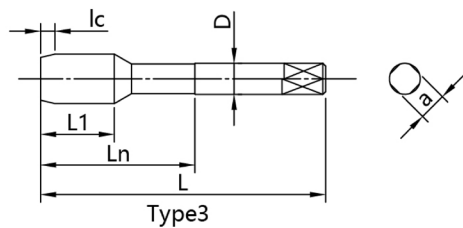
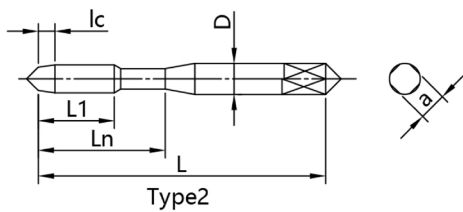
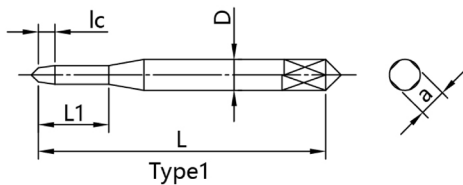
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC	钛合金 TI	镍合金 NI
																○	●	

备注: ●(非常合适) ○(适合加工)



DIN-POT

德标通用型 - 先端丝锥



- 可广泛对应各类常规材料的盲孔加工
Can widely correspond to blind hole processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

■ DIN371: M2-M10, MF2-MF10 ■ DIN374: MF12-MF16 ■ DIN376: MF12-MF16

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH31014	M2×0.4	5P	6H	45	8	14	2.8	2.1	2	1
MH31015	M2×0.4	5P	6G	45	8	14	2.8	2.1		
MH31024	M2.5×0.45	5P	6H	50	9	15	2.8	2.1	3	2
MH31025	M2.5×0.45	5P	6G	50	9	15	2.8	2.1		
MH31034	M3×0.5	5P	6H	56	9	15	2.8	2.1		
MH31035	M3×0.5	5P	6G	56	9	15	2.8	2.1		
MH31044	M3.5×0.6	5P	6H	56	12	20	4	3		
MH31045	M3.5×0.6	5P	6G	56	12	20	4	3		
MH31054	M4×0.7	5P	6H	63	13	21	4.5	3.4		
MH31055	M4×0.7	5P	6G	63	13	21	4.5	3.4		
MH31064	MF4×0.5	5P	6H	63	13	21	4.5	3.4		
MH31065	MF4×0.5	5P	6G	63	13	21	4.5	3.4		
MH31074	M5×0.8	5P	6H	70	14	25	6	4.9		
MH31075	M5×0.8	5P	6G	70	14	25	6	4.9		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH31084	MF5x0.5	5P	6H	70	14	25	6	4.9	3	2
MH31085	MF5x0.5	5P	6G	70	14	25	6	4.9		
MH31094	M6x1.0	5P	6H	80	15	30	6	4.9		
MH31095	M6x1.0	5P	6G	80	15	30	6	4.9		
MH31104	MF6x0.75	5P	6H	80	15	30	6	4.9		
MH31105	MF6x0.75	5P	6G	80	15	30	6	4.9		
MH31114	M8x1.25	5P	6H	90	18	35	8	6.2		3
MH31115	M8x1.25	5P	6G	90	18	35	8	6.2		
MH31124	MF8x1.0	5P	6H	90	18	35	8	6.2		
MH31125	MF8x1.0	5P	6G	90	18	35	8	6.2		
MH31134	M10x1.5	5P	6H	100	20	39	10	8		
MH31135	M10x1.5	5P	6G	100	20	39	10	8		
MH31144	MF10x1.25	5P	6H	100	16	39	10	8		
MH31145	MF10x1.25	5P	6G	100	16	39	10	8		
MH31154	MF10x1.0	5P	6H	100	16	39	10	8		
MH31155	MF10x1.0	5P	6G	100	16	39	10	8		
MH31164	M12x1.75	5P	6H	110	24	53	9	7		
MH31165	M12x1.75	5P	6G	110	24	53	9	7		
MH31174	MF12x1.5	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH31175	MF12x1.5	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH31184	MF12x1.25	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH31185	MF12x1.25	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH31194	MF12x1.0	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH31195	MF12x1.0	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH31204	M14x2.0	5P	6H	110	26	53	11	9		
MH31205	M14x2.0	5P	6G	110	26	53	11	9		
MH31214	MF14x15	5P	6H	100	22	48	11	9		
MH31215	MF14x1.5	5P	6G	100	22	48	11	9		
MH31224	MF14x1.0	5P	6H	100	22	48	11	9		
MH31225	MF14x1.0	5P	6G	100	22	48	11	9		
MH31234	M16x2.0	5P	6H	110	27	53	12	9		
MH31235	M16x2.0	5P	6G	110	27	53	12	9		
MH31244	MF16x1.5	5P	6H	100	22	48	12	9		
MH31245	MF16x1.5	5P	6G	100	22	48	12	9		
MH31254	MF16x1.0	5P	6H	100	22	48	12	9		
MH31255	MF16x1.0	5P	6G	100	22	48	12	9		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

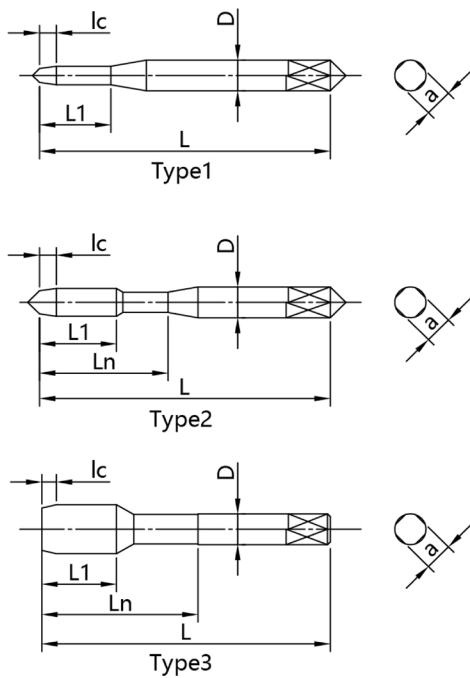
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○	●	○	○		○	○	○	○	○	○	○				○				

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）



DIN-TIN-POT

德标通用型 -TiN 涂层 - 先端丝锥



- 可广泛对应各类常规材料的盲孔加工
Can widely correspond to blind hole processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

■ DIN371: M2-M10, MF2-MF10 ■ DIN374: MF12-MF16 ■ DIN376: MF12-MF16

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 Lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH32014	M2×0.4	5P	6H	45	8	14	2.8	2.1	2	1
MH32015	M2×0.4	5P	6G	45	8	14	2.8	2.1		
MH32024	M2.5×0.45	5P	6H	50	9	15	2.8	2.1	3	2
MH32025	M2.5×0.45	5P	6G	50	9	15	2.8	2.1		
MH32034	M3×0.5	5P	6H	56	9	15	2.8	2.1		
MH32035	M3×0.5	5P	6G	56	9	15	2.8	2.1		
MH32044	M3.5×0.6	5P	6H	56	12	20	4	3		
MH32045	M3.5×0.6	5P	6G	56	12	20	4	3		
MH32054	M4×0.7	5P	6H	63	13	21	4.5	3.4		
MH32055	M4×0.7	5P	6G	63	13	21	4.5	3.4		
MH32064	MF4×0.5	5P	6H	63	13	21	4.5	3.4		
MH32065	MF4×0.5	5P	6G	63	13	21	4.5	3.4		
MH32074	M5×0.8	5P	6H	70	14	25	6	4.9		
MH32075	M5×0.8	5P	6G	70	14	25	6	4.9		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH32084	MF5x0.5	5P	6H	70	14	25	6	4.9	3	2
MH32085	MF5x0.5	5P	6G	70	14	25	6	4.9		
MH32094	M6x1.0	5P	6H	80	15	30	6	4.9		
MH32095	M6x1.0	5P	6G	80	15	30	6	4.9		
MH32104	MF6x0.75	5P	6H	80	15	30	6	4.9		
MH32105	MF6x0.75	5P	6G	80	15	30	6	4.9		
MH32114	M8x1.25	5P	6H	90	18	35	8	6.2		3
MH32115	M8x1.25	5P	6G	90	18	35	8	6.2		
MH32124	MF8x1.0	5P	6H	90	18	35	8	6.2		
MH32125	MF8x1.0	5P	6G	90	18	35	8	6.2		
MH32134	M10x1.5	5P	6H	100	20	39	10	8		
MH32135	M10x1.5	5P	6G	100	20	39	10	8		
MH32144	MF10x1.25	5P	6H	100	16	39	10	8		
MH32145	MF10x1.25	5P	6G	100	16	39	10	8		
MH32154	MF10x1.0	5P	6H	100	16	39	10	8		
MH32155	MF10x1.0	5P	6G	100	16	39	10	8		
MH32164	M12x1.75	5P	6H	110	24	53	9	7		
MH32165	M12x1.75	5P	6G	110	24	53	9	7		
MH32174	MF12x1.5	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH32175	MF12x1.5	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH32184	MF12x1.25	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH32185	MF12x1.25	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH32194	MF12x1.0	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH32195	MF12x1.0	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH32204	M14x2.0	5P	6H	110	26	53	11	9		
MH32205	M14x2.0	5P	6G	110	26	53	11	9		
MH32214	MF14x15	5P	6H	100	22	48	11	9		
MH32215	MF14x1.5	5P	6G	100	22	48	11	9		
MH32224	MF14x1.0	5P	6H	100	22	48	11	9		
MH32225	MF14x1.0	5P	6G	100	22	48	11	9		
MH32234	M16x2.0	5P	6H	110	27	53	12	9		
MH32235	M16x2.0	5P	6G	110	27	53	12	9		
MH32244	MF16x1.5	5P	6H	100	22	48	12	9		
MH32245	MF16x1.5	5P	6G	100	22	48	12	9		
MH32254	MF16x1.0	5P	6H	100	22	48	12	9		
MH32255	MF16x1.0	5P	6G	100	22	48	12	9		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

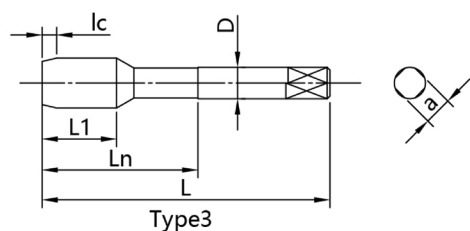
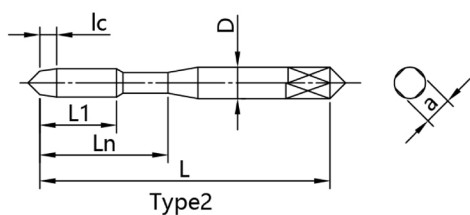
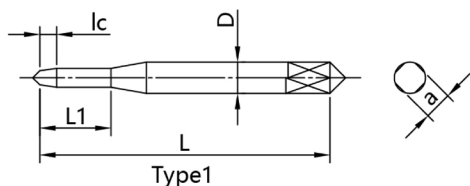
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○		○	○	○	○	○	○	○				○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）



DIN-TICN-POT

德标通用型 -TiCN 涂层 - 先端丝锥



表面处理
SURFACE TREATMENT



牙型角
DENTAL ANGLE



左旋
LEFT ROTATION



通孔
THROUGH HOLE



加工深度
DEPTH



材质
MATERIAL

- 可广泛对应各类常规材料的盲孔加工
Can widely correspond to blind hole processing of various conventional materials
- 适用于一般攻牙机及 CNC 数控机攻牙
Suitable for general tapping machines and CNC machines for tapping

■ DIN371: M2-M10, MF2-MF10 ■ DIN374: MF12-MF16 ■ DIN376: MF12-MF16

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH33014	M2×0.4	5P	6H	45	8	14	2.8	2.1	2	1
MH33015	M2×0.4	5P	6G	45	8	14	2.8	2.1		
MH33024	M2.5×0.45	5P	6H	50	9	15	2.8	2.1	3	2
MH33025	M2.5×0.45	5P	6G	50	9	15	2.8	2.1		
MH33034	M3×0.5	5P	6H	56	9	15	2.8	2.1		
MH33035	M3×0.5	5P	6G	56	9	15	2.8	2.1		
MH33044	M3.5×0.6	5P	6H	56	12	20	4	3		
MH33045	M3.5×0.6	5P	6G	56	12	20	4	3		
MH33054	M4×0.7	5P	6H	63	13	21	4.5	3.4		
MH33055	M4×0.7	5P	6G	63	13	21	4.5	3.4		
MH33064	MF4×0.5	5P	6H	63	13	21	4.5	3.4		
MH33065	MF4×0.5	5P	6G	63	13	21	4.5	3.4		
MH33074	M5×0.8	5P	6H	70	14	25	6	4.9		
MH33075	M5×0.8	5P	6G	70	14	25	6	4.9		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH33084	MF5x0.5	5P	6H	70	14	25	6	4.9	3	2
MH33085	MF5x0.5	5P	6G	70	14	25	6	4.9		
MH33094	M6x1.0	5P	6H	80	15	30	6	4.9		
MH33095	M6x1.0	5P	6G	80	15	30	6	4.9		
MH33104	MF6x0.75	5P	6H	80	15	30	6	4.9		
MH33105	MF6x0.75	5P	6G	80	15	30	6	4.9		
MH33114	M8x1.25	5P	6H	90	18	35	8	6.2		3
MH33115	M8x1.25	5P	6G	90	18	35	8	6.2		
MH33124	MF8x1.0	5P	6H	90	18	35	8	6.2		
MH33125	MF8x1.0	5P	6G	90	18	35	8	6.2		
MH33134	M10x1.5	5P	6H	100	20	39	10	8		
MH33135	M10x1.5	5P	6G	100	20	39	10	8		
MH33144	MF10x1.25	5P	6H	100	16	39	10	8		
MH33145	MF10x1.25	5P	6G	100	16	39	10	8		
MH33154	MF10x1.0	5P	6H	100	16	39	10	8		
MH33155	MF10x1.0	5P	6G	100	16	39	10	8		
MH33164	M12x1.75	5P	6H	110	24	53	9	7		
MH33165	M12x1.75	5P	6G	110	24	53	9	7		
MH33174	MF12x1.5	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH33175	MF12x1.5	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH33184	MF12x1.25	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH33185	MF12x1.25	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH33194	MF12x1.0	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH33195	MF12x1.0	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH33204	M14x2.0	5P	6H	110	26	53	11	9		
MH33205	M14x2.0	5P	6G	110	26	53	11	9		
MH33214	MF14x15	5P	6H	100	22	48	11	9		
MH33215	MF14x1.5	5P	6G	100	22	48	11	9		
MH33224	MF14x1.0	5P	6H	100	22	48	11	9		
MH33225	MF14x1.0	5P	6G	100	22	48	11	9		
MH33234	M16x2.0	5P	6H	110	27	53	12	9		
MH33235	M16x2.0	5P	6G	110	27	53	12	9		
MH33244	MF16x1.5	5P	6H	100	22	48	12	9		
MH33245	MF16x1.5	5P	6G	100	22	48	12	9		
MH33254	MF16x1.0	5P	6H	100	22	48	12	9		
MH33255	MF16x1.0	5P	6G	100	22	48	12	9		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

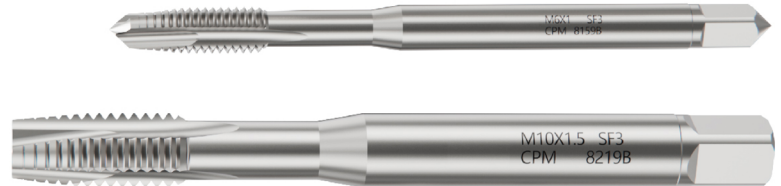
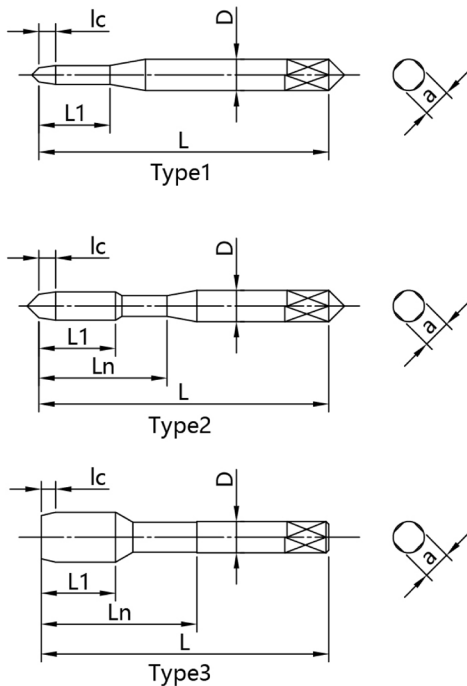
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
●	●	○	○		○	○	○	○	○	○	○				○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）



DIN-PM-POT

德标粉末料 - 先端丝锥



- 通用型先端系列的升级版
Upgraded version of the universal advanced series
- 采用粉末高速钢制作，极大提高了丝锥寿命
Made of powder high-speed steel, greatly improving the service life of the tap

■ DIN371: M2-M10, MF2-MF10 ■ DIN374: MF12-MF16 ■ DIN376: MF12-MF16

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH34014	M2×0.4	5P	6H	45	8	14	2.8	2.1	2	1
MH34015	M2×0.4	5P	6G	45	8	14	2.8	2.1		
MH34024	M2.5×0.45	5P	6H	50	9	15	2.8	2.1	3	2
MH34025	M2.5×0.45	5P	6G	50	9	15	2.8	2.1		
MH34034	M3×0.5	5P	6H	56	9	15	2.8	2.1		
MH34035	M3×0.5	5P	6G	56	9	15	2.8	2.1		
MH34044	M3.5×0.6	5P	6H	56	12	20	4	3		
MH34045	M3.5×0.6	5P	6G	56	12	20	4	3		
MH34054	M4×0.7	5P	6H	63	13	21	4.5	3.4		
MH34055	M4×0.7	5P	6G	63	13	21	4.5	3.4		
MH34064	MF4×0.5	5P	6H	63	13	21	4.5	3.4		
MH34065	MF4×0.5	5P	6G	63	13	21	4.5	3.4		
MH34074	M5×0.8	5P	6H	70	14	25	6	4.9		
MH34075	M5×0.8	5P	6G	70	14	25	6	4.9		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH34084	MF5x0.5	5P	6H	70	14	25	6	4.9	3	2
MH34085	MF5x0.5	5P	6G	70	14	25	6	4.9		
MH34094	M6x1.0	5P	6H	80	15	30	6	4.9		
MH34095	M6x1.0	5P	6G	80	15	30	6	4.9		
MH34104	MF6x0.75	5P	6H	80	15	30	6	4.9		
MH34105	MF6x0.75	5P	6G	80	15	30	6	4.9		
MH34114	M8x1.25	5P	6H	90	18	35	8	6.2		3
MH34115	M8x1.25	5P	6G	90	18	35	8	6.2		
MH34124	MF8x1.0	5P	6H	90	18	35	8	6.2		
MH34125	MF8x1.0	5P	6G	90	18	35	8	6.2		
MH34134	M10x1.5	5P	6H	100	20	39	10	8		
MH34135	M10x1.5	5P	6G	100	20	39	10	8		
MH34144	MF10x1.25	5P	6H	100	16	39	10	8		
MH34145	MF10x1.25	5P	6G	100	16	39	10	8		
MH34154	MF10x1.0	5P	6H	100	16	39	10	8		
MH34155	MF10x1.0	5P	6G	100	16	39	10	8		
MH34164	M12x1.75	5P	6H	110	24	53	9	7		
MH34165	M12x1.75	5P	6G	110	24	53	9	7		
MH34174	MF12x1.5	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH34175	MF12x1.5	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH34184	MF12x1.25	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH34185	MF12x1.25	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH34194	MF12x1.0	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH34195	MF12x1.0	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH34204	M14x2.0	5P	6H	110	26	53	11	9		
MH34205	M14x2.0	5P	6G	110	26	53	11	9		
MH34214	MF14x15	5P	6H	100	22	48	11	9		
MH34215	MF14x1.5	5P	6G	100	22	48	11	9		
MH34224	MF14x1.0	5P	6H	100	22	48	11	9		
MH34225	MF14x1.0	5P	6G	100	22	48	11	9		
MH34234	M16x2.0	5P	6H	110	27	53	12	9		
MH34235	M16x2.0	5P	6G	110	27	53	12	9		
MH34244	MF16x1.5	5P	6H	100	22	48	12	9		
MH34245	MF16x1.5	5P	6G	100	22	48	12	9		
MH34254	MF16x1.0	5P	6H	100	22	48	12	9		
MH34255	MF16x1.0	5P	6G	100	22	48	12	9		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

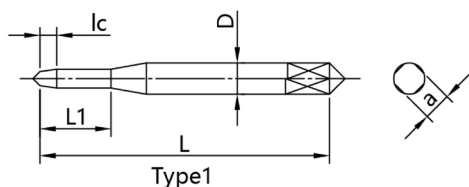
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT		钛合金 TI	镍合金 NI
																25~35HRC			
○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

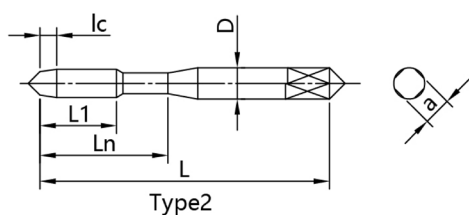


DIN-ALCRN-PM-POT

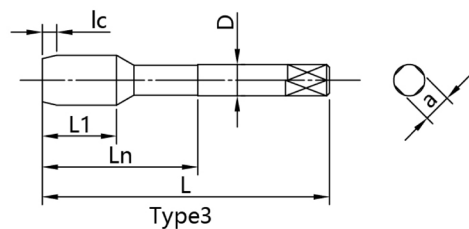
德标 AlCrN 涂层 - 粉末料 - 先端丝锥



Type1



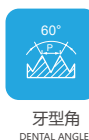
Type2



Type3



表面处理
SURFACE TREATMENT



牙型角
DENTAL ANGLE



右旋
RIGHT ROTATION



通孔
THROUGH HOLE



加工深度
DEPTH



材质
MATERIAL

- 通用型先端系列的升级版

Upgraded version of the universal advanced series

- 采用粉末高速钢制作，极大提高了丝锥寿命

Made of powder high-speed steel, greatly improving the service life of the tap

■ DIN371: M2-M10, MF2-MF10

■ DIN374: MF12-MF16

■ DIN376: MF12-MF16

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH35014	M2×0.4	5P	6H	45	8	14	2.8	2.1	2	1
MH35015	M2×0.4	5P	6G	45	8	14	2.8	2.1		
MH35024	M2.5×0.45	5P	6H	50	9	15	2.8	2.1	3	2
MH35025	M2.5×0.45	5P	6G	50	9	15	2.8	2.1		
MH35034	M3×0.5	5P	6H	56	9	15	2.8	2.1		
MH35035	M3×0.5	5P	6G	56	9	15	2.8	2.1		
MH35044	M3.5×0.6	5P	6H	56	12	20	4	3		
MH35045	M3.5×0.6	5P	6G	56	12	20	4	3		
MH35054	M4×0.7	5P	6H	63	13	21	4.5	3.4		
MH35055	M4×0.7	5P	6G	63	13	21	4.5	3.4		
MH35064	MF4×0.5	5P	6H	63	13	21	4.5	3.4		
MH35065	MF4×0.5	5P	6G	63	13	21	4.5	3.4		
MH35074	M5×0.8	5P	6H	70	14	25	6	4.9		
MH35075	M5×0.8	5P	6G	70	14	25	6	4.9		

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH35084	MF5x0.5	5P	6H	70	14	25	6	4.9		2
MH35085	MF5x0.5	5P	6G	70	14	25	6	4.9		
MH35094	M6x1.0	5P	6H	80	15	30	6	4.9		
MH35095	M6x1.0	5P	6G	80	15	30	6	4.9		
MH35104	MF6x0.75	5P	6H	80	15	30	6	4.9		
MH35105	MF6x0.75	5P	6G	80	15	30	6	4.9		
MH35114	M8x1.25	5P	6H	90	18	35	8	6.2		
MH35115	M8x1.25	5P	6G	90	18	35	8	6.2		
MH35124	MF8x1.0	5P	6H	90	18	35	8	6.2		
MH35125	MF8x1.0	5P	6G	90	18	35	8	6.2		
MH35134	M10x1.5	5P	6H	100	20	39	10	8	3	3
MH35135	M10x1.5	5P	6G	100	20	39	10	8		
MH35144	MF10x1.25	5P	6H	100	16	39	10	8		
MH35145	MF10x1.25	5P	6G	100	16	39	10	8		
MH35154	MF10x1.0	5P	6H	100	16	39	10	8		
MH35155	MF10x1.0	5P	6G	100	16	39	10	8		
MH35164	M12x1.75	5P	6H	110	24	53	9	7		
MH35165	M12x1.75	5P	6G	110	24	53	9	7		
MH35174	MF12x1.5	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH35175	MF12x1.5	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH35184	MF12x1.25	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH35185	MF12x1.25	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH35194	MF12x1.0	5P	6H	100	22	48	9	7		
MH35195	MF12x1.0	5P	6G	100	22	48	9	7		
MH35204	M14x2.0	5P	6H	110	26	53	11	9		
MH35205	M14x2.0	5P	6G	110	26	53	11	9		
MH35214	MF14x15	5P	6H	100	22	48	11	9		
MH35215	MF14x1.5	5P	6G	100	22	48	11	9		
MH35224	MF14x1.0	5P	6H	100	22	48	11	9		
MH35225	MF14x1.0	5P	6G	100	22	48	11	9		
MH35234	M16x2.0	5P	6H	110	27	53	12	9		
MH35235	M16x2.0	5P	6G	110	27	53	12	9		
MH35244	MF16x1.5	5P	6H	100	22	48	12	9		
MH35245	MF16x1.5	5P	6G	100	22	48	12	9		
MH35254	MF16x1.0	5P	6H	100	22	48	12	9		
MH35255	MF16x1.0	5P	6G	100	22	48	12	9		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

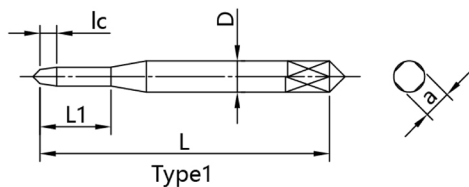
低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC		钛合金 TI	镍合金 NI
●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

备注：●优（非常适合）○良（适合加工）

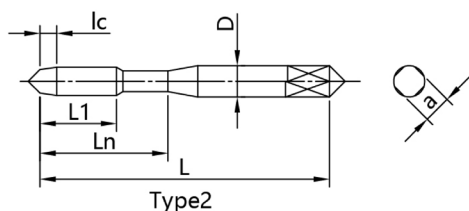


DIN-TI-POT

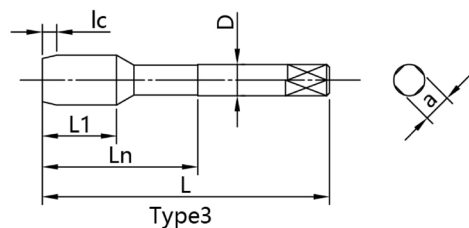
德标钛合金用 - 先端丝锥



Type1



Type2



Type3



表面处理
SURFACE TREATMENT



牙型角
DENTAL ANGLE



右旋
RIGHT ROTATION



通孔
THROUGH HOLE



加工深度
DEPTH



材质
MATERIAL

- 采用耐热性、耐磨性优良的高端粉末高速钢制作
Made of high-end powder high-speed steel with excellent heat resistance and wear resistance
- 针对材料的收缩性和切削热的问题，采用特殊的沟槽及螺纹部参数设计
Special groove and thread parameters are designed to address the issues of material shrinkage and cutting heat

■ DIN371: M2-M10, MF2-MF10

■ DIN374: MF12-MF16

■ DIN376: MF12-MF16

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MH36014	M3×0.5	5P	6H	56	9	15	2.8	2.1	3	2
MH36015	M3×0.5	5P	6G	56	9	15	2.8	2.1		
MH36024	M3.5×0.6	5P	6H	56	12	20	4	3		
MH36025	M3.5×0.6	5P	6G	56	12	20	4	3		
MH36034	M4×0.7	5P	6H	63	13	21	4.5	3.4		
MH36035	M4×0.7	5P	6G	63	13	21	4.5	3.4		
MH36044	M5×0.8	5P	6H	70	14	25	6	4.9		
MH36045	M5×0.8	5P	6G	70	14	25	6	4.9		
MH36054	M6×1.0	5P	6H	80	15	30	6	4.9		
MH36055	M6×1.0	5P	6G	80	15	30	6	4.9		
MH36064	M8×1.25	5P	6H	90	18	35	8	6.2	3	3
MH36065	M8×1.25	5P	6G	90	18	35	8	6.2		
MH36074	M10×1.5	5P	6H	100	20	39	10	8		
MH36075	M10×1.5	5P	6G	100	20	39	10	8		
MH36084	M12×1.75	5P	6H	110	24	53	9	7		
MH36085	M12×1.75	5P	6G	110	24	53	9	7		

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC	钛合金 TI	镍合金 NI
																○	●	

备注: •优 (非常适合) ·良 (适合加工)

JIS-VF

日标挤压丝锥



Type1



Type2



- 产品有涂层和不涂层两款

Made of high-end powder high-speed steel with excellent heat resistance and wear resistance

- 实际产品参数有可能发生变化，以实际产品为准

Special groove and thread parameters are designed to address the issues of material shrinkage and cutting heat

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	螺纹尺寸 Size.	切削锥长 lc	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹长 L1	颈长 Ln	柄径 D	方径 a	形状 Type
MH38001	M1X0.25	2P/4P	RH4	32	3	-	3	2.5	1
MH38002	M1.2X0.25	2P/4P	RH4	32	3	-	3	2.5	
MH38003	M1.4X0.3	2P/4P	RH4	36	5	-	3	2.5	
MH38004	M1.6X0.35	2P/4P	RH4	36	8	-	3	2.5	
MH38005	M1.7X0.35	2P/4P	RH4	36	8	-	3	2.5	
MH38006	M2X0.4	2P/4P	RH4/RH5	40	8.5	-	3	2.5	
MH38007	M2.5X0.45	2P/4P	RH5/RH6	44	9	-	3	2.5	
MH38008	M2.6X0.45	2P/4P	RH5/RH6	44	9	-	3	2.5	
MH38009	M3X0.5	2P/4P	RH5/RH6/RH7	46	9	8.5	4	3.2	2
MH38010	M4X0.7	2P/4P	RH6/RH7	52	10	8	5	4	
MH38011	M4X0.5	2P	RH6	52	10	8	5	4	
MH38012	M5X0.8	2P/4P	RH6/RH7/RH9	60	11	12	5.5	4.5	
MH38013	M5X0.5	2P	RH6	60	11	12	5.5	4.5	
MH38014	M6X1	2P/4P	RH7/RH9	62	10	12	6	4.5	
MH38015	M6X0.5	2P	RH6	62	10	12	6	4.5	
MH38016	M12×1.75	2.5P	6G	110	18	53	9	7	
左牙									
MH38036	LM3X0.5	2P	RH6	45	9	8.5	4	3.2	2
MH38037	LM4X0.7	2P	RH6	52	10	8	5	4	
MH38038	LM5X0.8	2P	RH7	60	10	12	5.5	4.5	
MH38039	LM6X1	2P	RH7	62	10	12	6	4.5	

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC		钛合金 TI	镍合金 NI
○	○	○			○			○	○		○	○	○						

备注: ○适合加工



JIS-VF

日标加长型 - 挤压丝锥



Type3



- 实际产品参数有可能发生变化, 以实际产品为准
Made of high-end powder high-speed steel with excellent heat resistance and wear resistance
- 承接非标定制
Special groove and thread parameters are designed to address the issues of material shrinkage and cutting heat

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	螺纹尺寸 Size.	切削锥长 lc	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹长 L1	颈长 Ln	柄径 D	方径 a	形状 Type
MH38017	M8X1.25	2P/4P	RH7/RH9	70	14	-	6.2	5	3
MH38018	M8X1	2P	RH7	70	12	-	6.2	5	
MH38019	M10X1.5	2P/4P	RH7/RH9	75	17	-	7	5.5	
MH38020	M10X1.25	2P	RH7	75	15	-	7	5.5	
MH38021	M10X1	2P	RH7	75	15	-	7	5.5	
MH38022	M12X1.75	2P/4P	RH8/RH10	82	18	-	8.5	6.5	
MH38023	M12X1.5	2P	RH7	82	18	-	8.5	6.5	
MH38024	M12X1.25	2P	RH7	82	16	-	8.5	6.5	
MH38025	M12X1	2P	RH7	82	16	-	8.5	6.5	
MH38026	M14X2	2P	RH10/RH11	88	20	-	10.5	8	
MH38027	M14X1.5	2P	RH9	88	20	-	10.5	8	
MH38028	M14X1.25	2P	RH9	88	20	-	10.5	8	
MH38029	M14X1	2P	RH8	88	20	-	10.5	8	
MH38030	M16X2	2P	RH10/RH11	95	20	-	12.5	10	
MH38031	M16X1.5	2P	RH9/RH10	95	20	-	12.5	10	
MH38032	M18X2.5	2P	RH11	125	20	-	14	11	
MH38033	M18X1.5	2P	RH10	95/110	20	-	14	11	3
MH38034	M20X2.5	2P	RH11	140	20	-	15	12	
MH38035	M20X1.5	2P	RH10	125	20	-	15	12	
MH38040	LM8X1.25	2P	RH7	70	14	-	6.2	5	
MH38041	LM8X1	2P	RH7	70	12	-	6.2	5	3
MH38042	LM10X1.5	2P	RH7	75	17	-	7	5.5	
MH38043	LM10X1.25	2P	RH7	75	15	-	7	5.5	

左牙

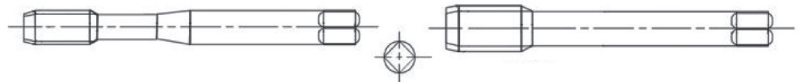
推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC	钛合金 TI	镍合金 NI
○	○	○	○		○			○	○		○	○	○					

备注: ○适合加工

DIN-HP

德标挤压丝锥

表面处理
SURFACE TREATMENT精度
TAP LIMIT切削锥长
DEPTH材质
MATERIAL

Type2

Type3

· 实际产品参数有可能发生变化, 以实际产品为准。咨询实际库存情况
Special groove and thread parameters are designed to address the issues of material shrinkage and cutting heat

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	螺纹尺寸 Size.	切削锥长 lc	全长 L	螺纹长 L1	螺纹长 + 颈长 L1+Ln	柄径 D	方径 a	形状 Type
MH41001	M3X0.5	2.5P	56	9	18	3.5	2.7	2
MH41002	M4X0.7	2.5P	63	10	21	4.5	3.4	
MH41003	M5X0.8	2.5P	70	12	25	6	4.9	
MH41004	M6X1	2.5P	80	14	30	6	4.9	
MH41005	M8X1.25	2.5P	90	15	35	8	6.2	
MH41006	M10X1.5	2.5P	100	17	39	10	8	
MH41007	M12X1.75	2.5P	110	20	-	9	7	3
MH41008	M12X1.5	2.5P	100	15	-	9	7	
MH41009	M14X2	2.5P	110	20	-	11	9	
MH41010	M16X2	2.5P	110	20	-	12	9	
MH41011	M16X1.5	2.5P	100	15	-	12	9	

JIS-LT-VF

日标加长型 - 挤压丝锥



- 产品有涂层和不涂层两款

Made of high-end powder high-speed steel with excellent heat resistance and wear resistance

- 刃长和径长参考第 96-97 页 VF 标准系列

实际产品参数有可能发生变化, 以实际产品为准

Special groove and thread parameters are designed to address the issues of material shrinkage and cutting heat

■ 常备规格: M1.6-M12

■ 长度: 60L/80L/100L/120/150

推荐可加工材质 Recommended machinable materials.

低碳钢 C<0.25%	中碳钢 C0.25%~0.45%	高碳钢 C>0.45%	合金钢 SCM	工具钢 SKD	铜 Cu	黄铜 Bs	青铜 PB	铝合金 AL	压铸铝 ADC	镁合金 MC	锌合金 ZDC	不锈钢	不锈钢	铸铁 FC	球墨铸铁 FCD	调质钢 QT 25~35HRC		钛合金 TI	镍合金 NI
○	○	○			○			○				○	○						

备注: ○适合加工



STI 镶螺套系列

螺套挤压丝锥



表面处理
SURFACE TREATMENT



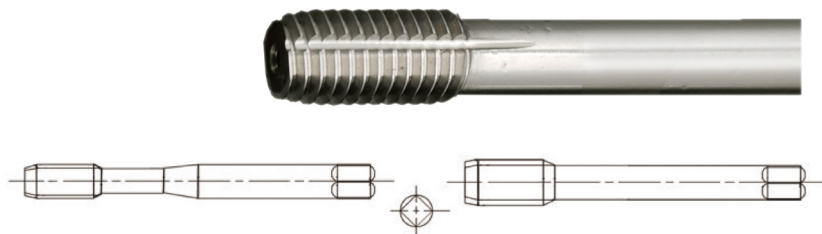
精度
TAP LIMIT



切削锥长
DEPTH



材质
MATERIAL



Type2

Type3

■ 标准: ISO/HB

■ 加工: 铝 / 铸铝合金, 以及其他轻合金

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	螺纹尺寸 Size.	切削锥长 lc	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹长 L1	颈长 Ln	柄径 D	方径 a	形状 Type
MH42001	ST M2X0.4	2P	6H	44	9	-	3	2.5	2
MH42002	ST M2.5X0.45	2P	6H	46	9	8.5	4	3.2	
MH42003	ST M3X0.5	2P	6H	52	10	8	5	4	
MH42004	ST M4X0.7	2P	6H	60	11	12	5.5	4.5	
MH42005	ST M5X0.8	2P	6H	62	11	12	6	4.5	
MH42006	ST M6X1	2P	6H	70	14	-	6.2	5	
MH42007	ST M8X1.25	2P	6H	75	17	-	7	5.5	3
MH42008	ST M10X1.5	2P	6H	82	18	-	8.5	6.5	
MH42009	ST M10X1.25	2P	6H	82	18	-	8.5	6.5	
MH42010	ST M12X1.75	2P	6H	88	20	-	10.5	8	
MH42011	ST M12X1.5	2P	6H	88	20	-	10.5	8	
MH42012	ST M12X1.25	2P	6H	88	20	-	10.5	8	
MH42013	ST M14X2	2P	6H	95/110	20	-	12.5	10	
MH42014	ST M14X1.5	2P	6H	95	20	-	12.5	10	
MH42015	ST M16X2	2.5P	6H	125	20	-	14	11	
MH42016	ST M16X1.5	2.5P	6H	95/110	20	-	14	11	

PF(G) 管螺纹系列

英直管螺纹挤压丝锥

· 实际产品参数有可能发生变化, 以实际产品为准



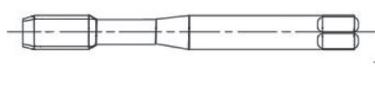
产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	螺纹尺寸 Size.	切削锥长 lc	全长 L	螺纹长 L1	柄径 D
MH43001	1/8-28	2.5P	55	11	8
MH43002	1/4-19	2.5P	62	17	11
MH43003	3/8-19	2.5P	65	17	14
MH43004	1/2-14	2.5P	80	21	18
MH43005	3/4-14	2.5P	85	21	23
MH43006	1-11	2.5P	95	27	26

(U) 美制系列

美制挤压丝锥

表面处理
SURFACE TREATMENT精度
TAP LIMIT切削锥长
DEPTH材质
MATERIAL

Type2



Type3

• 实际产品参数有可能发生变化，以实际产品为准。咨询实际库存情况
Special groove and thread parameters are designed to address the issues of material shrinkage and cutting heat

产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	螺纹尺寸 Size.	全长 L	螺纹长 L1	颈长 Ln	柄径 D	方径 a	形状 Type
MH44001	NO.0-80UNF	36	10	-	3	2.5	1
MH44002	NO.2-56UNC	42	13	-	3	3.2	
MH44003	NO.4-40UNC	46	9	8.5	4	3.2	
MH44004	NO.6-32UNC	46	9	8.5	4	3.2	2
MH44005	NO.8-32UNC	52	10	8	5	4	
MH44006	NO.10-24UNC	60	11	12	5.5	4.5	
MH44007	NO.10-32UNF	60	11	12	5.5	4.5	
MH44008	NO.1/4-20UNC	62	14	12	6	4.5	
MH44009	NO.1/4-28UNF	62	14	12	6	4.5	3
MH44010	5/16-18UNC	70	14	-	6.2	5	
MH44011	3/8-16UNC	75	17	-	7	5.5	
MH44012	3/8-24UNF	75	17	-	7	5.5	
MH44013	7/16-20UNF	82	18	-	8.5	6.5	
MH44014	7/16-24UNF	82	18	-	8.5	6.5	
MH44015	1/2-13UNC	88	20	-	10.5	8	
MH44016	1/2-20UNF	88	20	-	10.5	8	
MH44017	9/16-18UNF	95	20	-	12.5	10	
MH44018	5/8-18UNF	95	20	-	12.5	10	



CARBIDE 合金系列

CARBIDE FLUTELESS 合金挤压丝锥



- 实际产品参数有可能发生变化, 以实际产品为准

■ 现货规格: M3-M12

■ 欢迎非标定制

HP 非标定制

HP 全系列非标定制



材质
MATERIAL

HSS-Co
(钴高速钢)

HSS-PM
(粉末高速钢)

CARBIDE
(硬质合金)

表面处理
SURFACE TREATMENT

TiN

TiCN

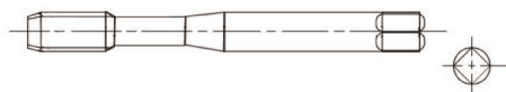
DLC

TiAlCrN

标准
DEPTH

GB/ISO/DIN/ANSI/JIS/GJB/HB

Type2



Type3



■ 加工: 碳钢合金钢、调质钢、不锈钢、铝合金等

- 定制品需要提供详细的定制要求

轮毂专用丝锥 - 非标定做

WHEEL HUB SPECIFIC TAP-NON STANDARD CUSTOMIZATION



产品数据参数 Data.

单位: mm

编码 EDP No.	规格 Size.	切削锥 lc	精度 TAP Limit	全长 L	牙长 L1	颈长 Ln	柄长 D	方厚 a	槽数 Flutes	外型 Type
MHFB0001	M6×1	5P	SF3	62	19	29	7	5.5	3	先端 POT
MHFB0002	M8×1.25	6P	SF4	70	22	37	6.2	5	4	
MHFB0003	M10×1.5	6P	SF4	75	24	41	7	5.5	4	
MHFB0004	M12×1.75	6P	SF4	82	29	48	8.5	6.5	5	
MHFB0005	M12×1.5	6P	SF4	82	29	48	8.5	6.5	5	
MHFB0006	M12×1.25	6P	SF4	82	29	48	8.5	6.5	5	
MHFB0007	M14×1.5	6P	SF4	88	30	48	10.5	8	5	
MHFB0008	M12×1.75	5P	SF5	82	29	48	12.5	10	5	左旋右切 RFT
MHFB0009	M12×1.5	5P	SF4.5	82	29	48	12.5	10	5	
MHFB0010	M12×1.25	5P	SF4.5	82	29	48	12.5	10	5	
MHFB0011	M12×1.75	5P	SF4.5	82	29	48	12	10	5	
MHFB0012	M12×1.5	5P	SF4.5	82	29	48	12	10	5	
MHFB0013	M12×1.25	5P	SF4.5	82	29	48	12	10	5	
MHFB0014	M14×2	5P	SF6	88	29	48	14	11	5	
MHFB0015	M14×1.5	5P	SF5.5	88	29	48	14	11	5	
MHFB0016	M14×1.25	5P	SF5	88	29	48	14	11	5	
MHFB0017	M16×2	5P	SF6	95	32	52	14	11	5	
MHFB0018	M16×1.5	5P	SF6	95	32	52	14	11	5	



底孔径加工 BOTTOM APERTURE PROCESSING

切削底孔径 CUTTING TAP BOTTOM HOLE DIAMETER		
Dia	P	底孔径 BOTTOM APERTURE
M2	0.4	1.6
M2.5	0.45	2.05
M3	0.5	2.5
M3.5	0.6	2.9
M4	0.7	3.3
M5	0.8	4.2
M6	1.0	5
M8	1.25	6.8
M8	1	7
M10	1.5	8.5
M10	1.25	8.75
M10	1	9
M12	1.75	10.2
M12	1.5	10.5
M12	1.25	10.75
M12	1	11
M14	2	12
M14	1.5	12.5
M14	1	13
M16	2	14
M16	1.5	14.5
NO.2	56	1.85
NO.2	64	1.85
NO.3	48	2

切削底孔径 CUTTING TAP BOTTOM HOLE DIAMETER		
Dia	P	底孔径 BOTTOM APERTURE
NO.4	40	2.35
NO.4	48	2.4
NO.5	40	2.65
NO.5	44	2.6
NO.6	32	2.7
NO.6	40	2.95
NO.8	32	3.5
NO.8	36	3.5
NO.10	24	3.8
NO.10	32	4
NO.12	24	4.5
NO.12	28	4.6
1/4	20	5.1
1/4	28	5.4
5/16	18	6.5
5/16	24	6.9
3/8	16	7.9
3/8	24	8.4
7/16	14	9.3
7/16	20	9.9
1/2	13	10.7
1/2	20	11.5
9/16	12	12.3
9/16	18	13
5/8	11	13.5
5/8	18	14.5

切削底孔径 CUTTING TAP BOTTOM HOLE DIAMETER			
Dia	P	底孔径 MIN BOTTOM APERTURE	底孔径 MAX BOTTOM APERTURE
M1	0.25	0.87	0.89
M1.2	0.25	1.07	1.09
M1.4	0.3	1.25	1.26
M1.6	0.35	1.42	1.44
M2	0.4	1.82	1.84
M2.5	0.45	2.31	2.34
M3	0.5	2.77	2.81
M3.5	0.6	3.23	3.27
M4	0.7	3.66	3.72
M5	0.8	4.61	4.68
M6	1.0	5.51	5.59
M8	1.25	7.37	7.55
M8	1	7.5	7.56
M10	1.5	9.24	9.33
M10	1.25	9.35	9.43
M10	1	9.5	9.56
M12	1.75	11.1	11.2
M12	1.5	11.21	11.3
M12	1.25	11.35	11.43
M12	1	11.5	11.56
M14	2	12.96	13.08
M14	1.5	13.25	13.34
M14	1	13.5	13.56
M16	2	14.96	15.08

丝锥攻牙常见问题

COMMON PROBLEMS WITH TAP THREADING

问题		丝锥		
内容	要因	选定	设计样式	复磨
内螺纹中径扩大	丝锥选定不当	1. 选用适当精度的丝锥	1. 减小切削角	
		2. 加长切削锥的长度	2. 加大螺纹部圆周刃宽	
		3. 选用同心圆铲背丝锥	3. 调整切削锥的铲背角	
	切屑堵塞	1. 选用 POT、SFT 丝锥	减小槽数、扩大容屑槽	
		2. 选用内冷式丝锥		
	使用条件不当			
	粘结	1. 选择表面处理的丝锥	1 实行氧化处理	
		2. 选择内冷式丝锥	2. 根据材料选择适当的前角	
			3. 缩短螺纹部长度	
	丝锥复磨不当			1. 正确分割排屑槽角度
				2. 抑制切削锥部的径向跳动
				3. 不要把丝锥前角切削锥磨得太大
				4. 避免刀刃厚度过小
				5. 除掉刃磨时的毛刺
内螺纹中径缩小	丝锥选型不当	选用尺寸加大型丝锥	1. 选择正确的切削锥角	缩短复磨周期
		1. 铜合金、铝合金、铸铁等切扩量小的被切削材料	2. 加大前角	
		2. 被切削材料的形状为反弹量较大的管状、薄板等	3. 增加槽数	
	内螺纹划伤			
表面不光滑，有划伤 波纹	丝锥选型不当	提高丝锥的锋利度，防止出现须状的切屑		
	粘结	1. 使用带后角的丝锥	1 减小刀刃厚度	1. 正确分割排屑槽角度
		2. 选择表面处理的丝锥	2. 缩短有效螺纹长度	2 减小前角的不稳定
		3. 选用内冷式丝锥		3. 注意刀尖研磨产生的过热、发黑迹象
	切削堵塞	选择 POT/SFT 丝锥		
	使用条件不当			
	丝锥复磨不当			1. 正确分割排屑槽角度
				2 抑制切削锥部的径向跳动
				磨损部全部清除
				4. 缩短复磨周期

丝锥攻牙常见问题

COMMON PROBLEMS WITH TAP THREADING

问题		丝锥		
内容	要因	选定	设计样式	复磨
振动	丝锥选型不当		1. 减小前角	1. 避免刀刃厚度过小
			2. 减小铲背	2. 不再进行槽复磨
丝锥折损	切削堵塞	使用合适的槽形及精加工丝锥	1 加大容屑槽	
			2. 适当增加切削锥的长度	
	粘结	选择表面处理的丝锥		磨损部全部清除
	切削扭矩过大	适量增加切削锥的长度	1. 加大丝锥前角，提高锋利度	1. 磨损部全部清除
			2. 为了减小扭矩，扩大铲背量、减小刀刃厚度	2. 缩短复磨周期
	使用条件不当			
刀刃损伤	丝锥选型不当	防止切削堵塞	1. 缩短螺纹长度	1. 磨损部全部清除
			2. 更换刀具材料	2. 避免刀刃厚度过小
			3. 降低丝锥硬度	
			4. 加长切削锥的长度	
	使用条件不当			
磨损	丝锥选型不当	1. 选择表面处理的丝锥	切削材料硬度高的情况下，刀具进行合适的表面处理	1. 防止前角过大
		2. 选择 EX 系列或粉末高速钢丝锥		2. 防止研磨时的发热过高
	使用条件不当			
粘结	摩擦热过高		1. 适当加工铲背	
			2. 减小刀刃厚度	



丝锥攻牙常见问题

COMMON PROBLEMS WITH TAP THREADING

使用条件				加工材料			其他
使用机械	夹具	切削条件	切削油	硬度	形状	螺纹底孔	
	1. 防止轴心的跳动	降低切削速度	调整切削液种类		1 加固工件的夹持具		
	2. 使用柔性攻丝夹具				2. 注意工件的厚度		
						1. 尽可能加深盲孔的底孔深度	1. 清除底孔及加工工件周围的铁屑
						2. 修正底孔倾斜	2. 确保清除切屑空间
保持稳定进给	1. 使用带有扭矩调整功能的装置	1. 降低切削速度				1. 防止底孔的偏心和倾斜	
	2. 保持浮动攻丝	2. 防止丝锥与底孔的偏心和底孔的倾斜				2. 防止底孔的加工硬化	
		3 防止碰到底孔底部				3. 去除前一工序产生的铁屑	
保持稳定进给	1. 盲孔时回转不宜太快	1. 降低切削速度	选用抗粘性好的切削液	调查加工材料的硬度及组织结构		1 提高同轴度	
	2. 使用柔性攻丝夹具	2. 提高同轴度				2. 防止底孔的加工硬化	
		1. 降低切削速度	调整切削油的种类和给油方式	调查加工材料的硬度及组织结构		1. 尽可能加大底孔直径	
		2. 防止底孔的加工硬化				2. 尽可能加深盲孔的底孔深度	
						3. 防止底孔的加工硬化	
		降低切削速度	1. 调整切削油的种类和给油方式				
			2. 调整切削油的更换周期及补充周期				
			3. 防止其它油剂混入 (如润滑油)				
			4. 过滤切削油				

切削速度

CUTTING SPEED

材质名称 Material name		丝锥切削速度 V(m/min)							切削液			
		HT	SFT	POT	NRT	管用	钨钢切削	钨钢挤压	油性	水溶性乳液	雾状	干型
低碳钢	含 C0.25% 以下	8~13	8~13	15~25	8~13	3~6			●	○	△	△
中碳钢	含 C0.25% 以上	7~12	7~12	10~15	7~10	3~6			●	○	△	△
高碳钢	含 C0.45% 以上	6~9	6~9	8~13	5~8	2~5			●	○	△	△
合金钢	SCM	7~12	7~12	10~15	5~8	2~5			●	△	△	△
调质钢	25~45HRC	3~5	3~5	3~5	—	2~5			●	△	—	—
不锈钢	SUS	4~7	5~8	8~13	5~10	3~6			●	○	—	—
析出硬化体不锈钢	SUS630/631	3~5	3~5	4~6	—				●	—	—	—
工具钢	SKD	6~9	6~9	7~10	—	2~5			●	—	—	—
铸钢	SC	6~11	6~11	10~15	—	2~5			●	○	—	—
铸铁	FC	10~15	—	—	—	2~5	15~25		●	○	○	○
球墨铸铁	FCD	7~12	7~12	10~20	—	4~8	12~20		●	○	○	—
铜	cU	6~9	6~11	7~12	7~12	2~5	15~33	15~25	○	○	—	—
黄铜及铸件	BS/BSC	10~15	10~20	15~25	7~12	5~10	23~33	23~33	○	○	○	○
青铜及铸件	PB/PBC	6~11	6~11	10~20	7~12	6~11	18~33	15~25	○	○	—	—
轧制铝	AL	10~20	10~20	15~25	10~20	5~10	23~40	—	●	○	△	—
铝合金铸件	AC/ADC	10~15	10~15	15~20	10~15	10~15	15~25	14~24	●	○	△	—
镁合金铸件	MC	7~12	7~12	10~15	—	10~15	12~20	14~24	●	○	○	—
锌合金铸件	ZDC	7~12	7~12	10~15	7~12	10~15	12~20	14~24	●	○	△	—
热硬化性塑料	酚醛塑料 / 环氧塑料	10~20	—	—	—	5~10	15~25	21~31	—	○	○	○
热可塑性塑料	聚乙烯 / 尼龙 / 共聚甲醛	10~20	10~15	10~20	—	5~10	15~25	12~22	—	○	○	○
高硬度钢 40~50HRC	40~50HRC	—	—	—	—	—	2~4	—	●	○	—	—
高硬度钢 50~55HRC	50~55HRC	—	—	—	—	—	1~3	—	●	○	—	—
特殊合金镍基合金	镍基合金	—	1~3	2~4	—	—	—	—	●	—	—	—
特殊合金钛合金	钛合金	—	3~5	4~6	—	—	—	—	●	○	—	—

● 最合适 ○ 合适 △ 可以用 — 不可

$$\text{丝锥转速 } N = \frac{V \times 1000}{3.14 \times D} \quad (V: \text{丝锥切削速度}; D: \text{丝锥直径})$$

$$\text{进给速度 } F = N \times P \quad (N: \text{丝锥转速}; P: \text{丝锥螺距})$$



丝锥定制信息表
CUSTOMIZED TAP INFORMATION TABLE

丝锥定制信息表										
用户名称						销售工程师				
填表日期				期望的报价日期			期望几周交货			
所属行业	汽车				模具				通用机械	
	能源发电				航空航天				机床配件	
	石油机械				军工				3C	
工件信息	零件名称					产量 (PsC)/ 年				
	工件材料					硬度 (HB 或 HRC)				
	毛坯成型方式					备注				
机床信息	机床制造商				机床类型				主轴接口	
	工艺系统稳定性				机床状况				冷却形式	
	主轴转速 (rpm)				最大扭矩 (Nm)				最大功率 (Kw)	
刀具、乳化液 夹具及刀柄信息	现用丝锥品牌				丝锥规格及精度					
	刃数				丝锥外形尺寸					
	涂层种类				丝锥材质		冷却方式		☐ 外冷 ☐ 内冷	
	冷却液				冷却液压力 / 浓度		切向 (左切 / 右切)			
	螺纹底孔直径 及孔口倒角 (mm)				钻孔深度 (mm)		攻牙深度 (mm)			
	底孔类型		☐ 通孔 ☐ 盲孔 ☐ 特别描述			螺纹检验方式				
	特殊描述									
	切削速度 Vc(m/min)				转速 rev/min		退刀倍率			
	丝锥刀柄类型				丝锥刀柄品牌及型号					
	现用丝锥寿命 (孔)				估价 (税前)				交货期 (周)	
备注 (丝锥信息及 改善要求)										

MingHong

浙江鸣鸿精密技术有限公司
Zhejiang MingHong Precision Co. Ltd

Address: No. 101, Puluhi Center, Xintang Street, Xiaoshan District, Hangzhou City, Zhejiang Province, China

TEL: 0571-8247 3027

+7 999 346 2702(Whatsapp) +86 180 5879 6040 (Wechat)

Mail: Alexey.fang@zjmhjm.com Jackson.zhao@zjmhjm.com

SITE: www.zjmhjm.com