

中高、高、超高硬度丝锥系列



工件材料	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 铝、有色金属	S 耐热合金	H 硬化钢
涂层	AlCrSiN	TiAlCrSiN	TiN	TiCN	DLC	TiCN-AL
螺纹类型	M 公制螺纹	MF 公制细牙螺纹	UNC 美制螺纹	UNF 美制细牙螺纹		
排屑方式	 螺旋丝锥	 螺旋型先端丝锥	 先端丝锥	 直槽丝锥		
刀具材质	HSS (6542) 高速钢	HSS-E 含钴高速钢	HSS-Co (M42) 高钴高速钢	HSS-P (CPM) 粉末高速钢	CARBIDE 硬质合金	
螺纹精度	6H 6H 精度	6HX 6HX 精度				
底孔类型	 盲孔	 通孔				
油孔类型	Oilhole Z 直冷油孔	Oilhole C 侧冷油孔				
其他	2.0		HABIK h6			

刀具材料

我们的 HSS 刀具均用优质的刀具材料制成。对合金元素的系统选择确保刀具针对不同的应用都具有优化的特征。

钒：提高精加工刀具的耐磨性。
钴：能承受更高的淬火温度并改善耐热性。
钨，钼：提高耐回火性和耐磨性。

材料	美国 钢牌号	中国	应用范围	其他国家钢牌号				
				德国	法国	意大利	英国	日本
HSS (6542)	M2	W6Mo5 Cr4V2	标准刀具材料，最常见的应用	HS 6-5-2 (DMo 5)	Z 90 WDCV 06-05-04-02	HS 6-5-2	BM2	SKH51
HSS-E	M35	W6Mo5 Cr4V2Co5	有高耐热性， 尤其适合粗加工或者冷却不充分	HS 6-5-2-5 (EMo 5 Co 5)	Z 90 WDKCV 06-05-05-04-02	HS 6-5-2-5	BM35	SKH55
HSS-Co (M42)	M42	W2Mo9Cr4 VCo8	提高耐热性和硬度， 适合加工难加工材质。	Hs 2-9-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-04-02-01	HS 2-9-1-8	BM42	SKH59
HSS-P (CPM)	—		高硬度、高耐热性和切削稳定， 以及高密度结构	10-2-5-8 PM52 HS 6-5-3-8 PM30				

铣刀产品型号、订货编号的表示规则

DE5		1	4	3
1		2	3	4
① 系列	工件材料	系列说明		
DE5	钢件、铸铁	通用型加工系列 (≤ HRC48)		
① 系列				
UE6	不锈钢系列		MH5	模具系列
			MH6	长寿命模具系列
AE3	铝用系列		HE5	高硬度系列
② 底刃形状				
1	平底			
2	球头			
3	圆鼻 R 角			
9	高性能平底			
8	高光			
6	粗皮			
③ 刃数				
2	2 刃			
3	3 刃			
4	4 刃			
④ 刃长				
3	3 倍刃长			
2	2 倍刃长			

4.0 - 10 SD6 50/75/100
1 2 3 4
刃径: 4.0 刃长: 10 柄径: 6 全长: 50/75/100 三选一

钻头订货编号表示规则

DR	5	0	3
1	2	3	4
① 系列	② 材质		
钻头	5 代表钢 3 代表铝		
③ 出水方式		④ 倍径	
0	1	3	3 倍径
外冷	内冷	5	5 倍径
		7	7 倍径
定点钻			
材质	顶角	编号	
钢	142°	DR500	
铝	60°	DR506	
	90°	DR509	

3.0-3.7 - 20 SD6 62
1 2 3 4
刃径: 3.0-3.7 刃长: 20 柄径: 6 全长: 62

螺纹铣刀产品型号、订货编号的表示规则

TH		M		5	
①		②		③	
① 系列	② 标准	③ 材质			
螺纹铣刀	M	5	钢		
	UN	3	铝		
	RCPT	类型			
	G				
	NPT				
		单牙	1P5		
		三牙	3P5		

P4.0		- 2.3		- 6		SD4		50	
①		②		③		④		⑤	
螺距: 4.0		刃径: 2.3		刃长: 6		柄径: 4		全长: 50	

No.8-36		- 3		- 8.5		SD4		50	
①		②		③		④		⑤	
参考牙距		刃径: 3		刃长: 8.5		柄径: 4		全长: 50	

丝锥订货编号表示规则

SU

-

SP

1

2

① 材质

② 丝锥类型

SU	不锈钢	SP	螺旋丝锥
MH	中高硬度	CT	直槽丝锥
EH	高硬度	RZ	挤压丝锥
UH	超高硬度	PO	先端丝锥
HJ	合金	SL	左旋右切先端丝锥

M1.2x0.25

-

P1

-

2.5P

1

2

3

尺寸: M1.2x0.25

精度: P1

导向牙: 2.5P

铰刀订货编号表示规则

TR

5

1

1

2

3

① 系列	② 材质	③ 类型	
铰刀	钨钢	1	直槽
		2	左旋右切
		3	螺旋

3.0

-

20

SD2.5

56

1

2

3

4

刃径：3.0

刃长：20

柄径：2.5

全长：56

中高硬度 HRC35-45°螺旋型先端丝锥 MH-SL

6H

5.0



HSS-Co
(M42)



TiCN

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

适合工件材料 被削材和推荐的锥牙速度

- 最适合
- 适合

高碳钢
10-20

调质钢
10-20

- 采用耐久性极耐磨耗性较高的高速钢材并在表面施以涂层处理来提高攻牙耐久力。
- 改善切屑排出问题，特殊的沟槽形状实现优越的切屑排出性。
- 良好的内螺纹表面粗糙度，因切屑性高能得到良好的内螺纹表面粗糙度。
- 支持任意长度、精度、导向长度等特殊要求设计定制。



型号： MH-SL + 订货编号

订货编号	中高硬度 HRC35-45°螺旋型先端丝锥 - 公制螺纹用 (mm)						
	尺寸	精度	导向牙	刃长	柄径	全长L	刃数
M6x1-P3-5P	M6x1	P3	5P	15	6	62	3
M8x1.25-P4-5P	M8x1.25	P4	5P	19	6.2	70	3
M10x1.25-P4-5P	M10x1.25	P4	5P	23	7	75	3
M12x1.25-P5-7P	M12x1.25	P5	7P	26	8.5	82	4
M14x1.5-P5-7P	M14x1.5	P5	7P	26	10.5	88	4
M16x1.5-P5-7P	M16x1.5	P5	7P	26	12.5	95	4
支持任意非标规格定制：尺寸 + 精度 + 导向牙							

中高硬度 HRC35-45°螺旋丝锥 MH-SP

6H

2.5

HSS-P (CPM)

TICN

P

M

K

N

S

H

●

●

●

●

●

●

适合工件材料

被削材和推荐的锥牙速度

● 最适合

○ 适合

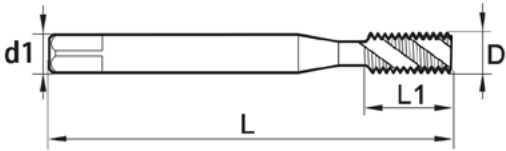
高碳钢

10-20

调质钢

10-20

- 采用耐久性极耐磨耗性较高的高速钢材并在表面施以涂层处理来提高攻牙耐久力。
- 特殊构型设计，能防止完全导向牙的损伤。
- 支持任意长度、精度、导向长度等特殊要求设计定制。



型号： MH-SP + 订货编号

订货编号	中高硬度 HRC35-45°螺旋丝锥 - 公制螺纹用 (mm)						
	尺寸	精度	导向牙	刃长	柄径	全长L	刃数
M8x1.25-P4-2.5P	M8x1.25	P4	2.5P	19	6.2	90	3
M10x1.5-P4-2.5P	M10x1.5	P4	2.5P	23	7	100	3
M10x1.25-P4-2.5P	M10x1.25	P4	2.5P	23	7	100	3
M10x1-P4-2.5P	M10x1	P4	2.5P	23	7	100	3
M12x1.75-P4-2.5P	M12x1.75	P4	2.5P	26	8.5	110	4
M12x1.5-P4-2.5P	M12x1.5	P4	2.5P	26	8.5	110	4
M12x1.25-P4-2.5P	M12x1.25	P4	2.5P	26	8.5	110	4
M14x2-P5-2.5P	M14x2	P5	2.5P	26	10.5	110	4
M14x1.5-P4-2.5P	M14x1.5	P4	2.5P	26	10.5	110	4
M16x2-P5-2.5P	M16x2	P5	2.5P	26	12.5	110	4
M16x1.5-P4-2.5P	M16x1.5	P4	2.5P	26	12.5	110	4
支持任意非标规格定制：尺寸 + 精度 + 导向牙							

中高硬度 35-45°
MH

中高硬度 HRC35-45°挤压丝锥 MH-RZ

6H

2.0

HSS-P
(CPM)



TICN

4.0

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

适合工件材料 被削材和推荐的锥牙速度

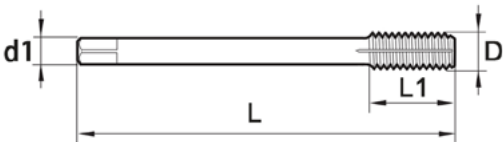
- 最适合
- 适合

高碳钢
10-30
(m/min)

合金钢
10-30
(m/min)

调质钢
10-20
(m/min)

- 独特的构型设计，有效降低加工扭力。
- 采用耐磨耗性优异的材料和表面涂层处理，大幅提升工具耐久力。
- 可使用水溶性切削油。
- 适合钛镍合金材料挤压成型。
- 支持任意长度、精度、导向长度等特殊要求设计定制。

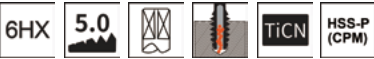


型号： MH-RZ + 订货编号

订货编号	中高硬度 HRC35-45°挤压丝锥 - 公制螺纹用 (mm)						
	尺寸	精度	导向牙	刃长	柄径	全长L	凸数
M6x1-G8-4P	M6x1	G8	4P	11	6	62	5
M6x1-G8-2P			2P				
M8x1.25-G8-4P	M8x1.25	G8	4P	12	6.2	70	6
M8x1.25-G8-2P			2P				
M10x1.5-G8-4P	M10x1.5	G8	4P	13	7	75	8
M10x1.5-G8-2P			2P				
M10x1.25-G8-4P	M10x1.25	G8	4P	13	7	75	8
M10x1.25-G8-2P			2P				
M12x1.5-G9-4P	M12x1.5	G9	4P	15	8.5	82	8
M12x1.5-G9-2P			2P				
M12x1.25-G9-4P	M12x1.25	G9	4P	15	8.5	82	8
M12x1.25-G9-2P			2P				
M14x1.5-G10-4P	M14x1.5	G10	4P	18	10.5	88	8
M14x1.5-G10-2P			2P				
支持任意非标规格定制：尺寸 + 精度 + 导向牙							

中高硬度 35-45° MH

高硬度 HRC45° -55°直槽丝锥 EH-CT



P

M

K

N

S

H

● 最适合

○ 适合

适合工件材料 被削材和推荐的锥牙速度

调质钢

5



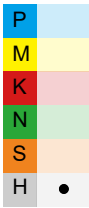
- 最适合热锻模具钢等 45~55HRC 高硬度钢锥牙加工。
- 采用耐磨、耐冲击的材质。
- 提升丝锥整体精度，可加工出高精度的螺纹。
- 底孔推荐采用 6H 内螺纹内径的最大值。
- 支持任意长度、精度、导向长度等特殊要求设计定制。

型号： EH-CT + 订货编号

订货编号	高硬度 HRC45° -55°直槽丝锥 - 公制螺纹用 (mm)						
	尺寸	精度	导向牙	刃长	柄径	全长L	刃数
M3x0.5-P3-5P	M3x0.5	6HX	5P	11	4	46	4
M4x0.7-P3-5P	M4x0.7	6HX	5P	13	5	52	4
M5x0.8-P3-5P	M5x0.8	6HX	5P	16	5.5	60	4
M6x1-P3-5P	M6x1	6HX	5P	19	6	62	5
M8x1.25-P3-5P	M8x1.25	6HX	5P	22	6.2	70	5
M10x1.5-P4-5P	M10x1.5	6HX	5P	24	7	75	5
M12x1.25-P4-5P	M12x1.25	6HX	5P	30	8.5	82	5
支持任意非标规格定制：尺寸 + 精度 + 导向牙							

高硬度 45-55°
EH

超高硬度 HRC55° -62°直槽丝锥 UH-CT



适合工件材料 被削材和推荐的锥牙速度

● 最适合

○ 适合

调质钢 5 (500N/mm²)

- 采用耐磨、耐冲击的材质，提升丝锥整体精度，可加工出高精度的螺纹。
- 底孔推荐采用 6H 内螺纹内径的最大值。
- 锥牙深度在 1.5D 以下时，为了增长使用寿命，导向牙长度设计为 5P。
- 支持任意长度、精度、导向长度等特殊要求设计定制。



型号： UH-CT + 订货编号

订货编号	超高硬度 HRC55° -62°直槽丝锥 - 公制螺纹用 (mm)						
	尺寸	精度	导向牙	刃长	柄径	全长L	刃数
M3x0.5-P3-5P	M3x0.5	P3	5P	11	5	46	4
M4x0.7-P3-5P	M4x0.7	P3	5P	13	5.5	52	4
M5x0.8-P3-5P	M5x0.8	P3	5P	16	6	60	4
M6x1-P3-5P	M6x1	P3	5P	19	6.2	62	5
M8x1.25-P4-5P	M8x1.25	P4	5P	22	7	70	5
M10x1.5-P4-5P	M10x1.5	P4	5P	24	8.5	75	5
M12x1.75-P4-5P	M12x1.75	P4	5P	30	10.5	82	5
M12x1.5-P4-5P	M12x1.5	P4	5P	30	10.5	82	5
M14x2-P4-5P	M14x2	P4	5P	30	12.5	88	6
M14x1.5-P4-5P	M14x1.5	P4	5P	30	12.5	88	6
M16x2-P4-5P	M16x2	P4	5P	30	14	95	6
M16x1.5-P4-5P	M16x1.5	P4	5P	30	14	95	6
M18x2.5-P4-5P	M18x2.5	P4	5P	35	15	100	6
M18x1.5-P4-5P	M18x1.5	P4	5P	35	15	100	6
M20x2.5-P4-5P	M20x2.5	P4	5P	35	17	105	6
M20x1.5-P4-5P	M20x1.5	P4	5P	35	17	105	6
支持任意非标规格定制：尺寸 + 精度 + 导向牙							

超高硬度 55-62° UH