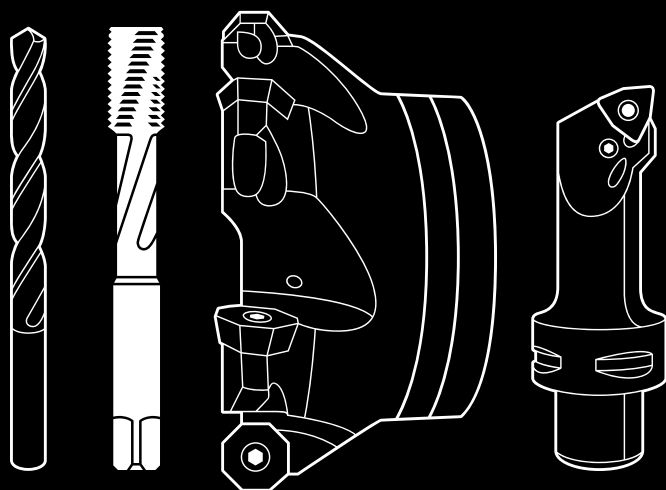


金属是我们的全世界

# 螺纹加工 刀具



# 请这样查找和订购 您的刀具解决方案：



个人 —— 全世界  
您可以通过电话、传真或电子邮件与我们联系。当地联系人的联系方式请见我们的网站：  
[walter-tools.com](http://walter-tools.com)



瓦尔特混合样本和宣传册  
展示了我们核心品牌瓦尔特 (Walter)、瓦尔特-蒂泰克斯 (Walter Titex) 和瓦尔特-普瑞特 (Walter Prototyp)、瓦尔特全向 (Walter Multiply) 的全部标准产品 - 以印刷版和数字版的形式：包含产品一览、产品数据、切削参数建议等。通过我们的加工导航系统 Walter GPS 或 Walter TOOLSHOP 的链接，可以直接订购。

在 [walter-tools.com](http://walter-tools.com) 上您可以通过智能手机、平板电脑或个人电脑快捷而舒适地在线调出和订购瓦尔特产品。  
优势：从每个终端设备上直接访问，并随时以最佳方式显示！

## 瓦尔特在线样本



**针对刀具的搜索**  
在瓦尔特在线样本中，您可以根据与产品样本相同的结构并借助过滤和搜索功能来查找产品。同时集成了：购物功能以及图纸和模型的链接。

## Walter GPS



**与应用有关的搜索**  
利用 Walter GPS，以在线或离线方式，只需几步就能为您的工件找到最佳切削加工解决方案，并且必要时可以直接传输到 Walter TOOLSHOP 中！

## 瓦尔特 Innotime®



**基于工件的搜索**  
借助瓦尔特 Innotime®，可以为您的工件找到最经济的加工解决方案：包括所有为此所需的刀具、加工步骤和参数。只需要上传您的三维模型。

## 数字化订购途径



**TOOLSHOP**



**EDI B2B**


**Walter TOOLSHOP & EDI**  
利用 Walter TOOLSHOP，客户可以快速获取信息并订购。此外，通过 EDI (电子数据交换) 还能够交换文档 (例如订单) —— 也能够订购非标刀具。

C – 螺纹加工	7
C1: 攻丝	8
C – 螺纹加工	299
C2: 螺纹挤压成型	300
C – 螺纹加工	357
C3: 螺纹铣削	358











# Walter (瓦尔特) 全新综合样本结构

Walter (瓦尔特) 全新综合样本全面而清晰地展示 ePaper 产品和应用信息，并可通过直链前往 Walter (瓦尔特) 在线样本。


Tapping

## HSS-E (-PM) taps

Thread depth	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	1,5 x D <sub>N</sub>																																																
																																																					
Designation	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H																																																
Thread type	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr><td>M</td><td>✓</td><td>✓</td><td>✓</td><td>✓</td><td>✓</td></tr> <tr><td>MF</td><td>✓</td><td></td><td>✓</td><td>✓</td><td>✓</td></tr> <tr><td>UNC / UNF / UN-8</td><td>✓</td><td></td><td>✓</td><td>✓</td><td></td></tr> <tr><td>G / Rc / Rp</td><td>✓</td><td></td><td></td><td></td><td>✓</td></tr> <tr><td>MJ / UNJC / UNJF</td><td></td><td></td><td>✓</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>NPT / NPTF</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Pg / BSW / Tr</td><td>✓</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Thread insert</td><td>✓</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>					M	✓	✓	✓	✓	✓	MF	✓		✓	✓	✓	UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓		G / Rc / Rp	✓				✓	MJ / UNJC / UNJF			✓			NPT / NPTF						Pg / BSW / Tr	✓					Thread insert	✓				
M	✓	✓	✓	✓	✓																																																
MF	✓		✓	✓	✓																																																
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓																																																	
G / Rc / Rp	✓				✓																																																
MJ / UNJC / UNJF			✓																																																		
NPT / NPTF																																																					
Pg / BSW / Tr	✓																																																				
Thread insert	✓																																																				
Tolerance	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL																																																
Coolant supply	External	External	External / radial	External	External																																																
Chamfer form	B	B	B	B	C																																																
Coating / grade	TICN / TIN		THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN																																																
Cutting tool material	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E																																																
P Steel	●●	●●	●●	●●																																																	
M Stainless steel			●●	●●																																																	
K Cast iron	●●	●●	●●	●●	●																																																
N NF metals	●●	●●	●●	●●	●●																																																
S Materials with difficult cutting properties																																																					
H Hard materials																																																					
O Other	●	●																																																			
Page in catalogue	16	17	18	19																																																	
QR code																																																					
<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h																																																

**WALTER SELECT** ●● Primary application ● Other application

8 HSS-E (-PM) taps

## 产品一览包含应用、材料和二维码，一目了然

产品一览包含应用图标、产品图示、产品适用的材料范围；必要时也提供柄部型式、夹紧系统和其他重要信息。由此您可以立即识别出您需要的产品，然后通过扫描相应的二维码或通过将所述链接粘贴到您的浏览器中直接获取详细信息。

**NEW**

带有此图标的工具是创新产品，并以这种方式展现在产品一览中。



带有这些红色图标的可转位刀片和工具是产品系列中的新产品，在订购页面上也会如此标记。



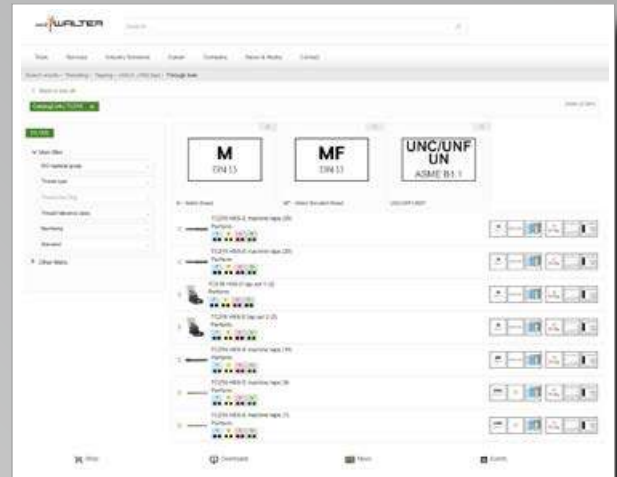
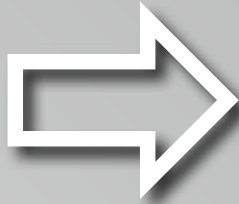


## 扫描二维码

让您直接进入 Walter (瓦尔特) 在线样本中相应产品的子页面。在简要概览中, 您可以看到刀具/产品的图片、应用图标和其他信息以及在 ISO 材料中的主要和次要应用。



TC216

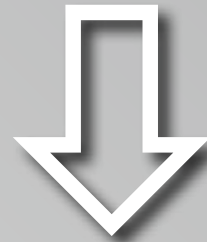


## 直接链接

除了扫描二维码, 您还可以直接在浏览器中输入链接:

[www.walter-tools.com/woc/TC216](http://www.walter-tools.com/woc/TC216).

在 ePaper 中, 链接均可直接点击。



## 详细的产品数据一览

视不同的产品而定, 您将在此处或之后的产品详细信息页面上找到有关尺寸、相关可转位刀片、刀柄、附件的信息, 以及更多信息的直接链接, 例如使用 Walter (瓦尔特) GPS 的切削参数建议或技术数据如装配指南、极限转速等。

**HSS-E machine taps**  
TC216

Material: **UNC** (DIN 913) 2F, **3-Flute**, **3-Flute**, **3-Flute**, **3-Flute**

For long-chipping materials: **SP75AA (Ti)**

Key (explanation of symbols):

DIN 371	Designation	D <sub>h</sub> P	D <sub>h</sub> min	l <sub>h</sub> min	l <sub>h</sub> max	l <sub>h</sub> min	l <sub>h</sub> max
	Perform - S3 (hD) - UNC08 - DIN 371 - Suitable for	Task	3.505 - 9.525	56 - 100	11 - 20	20 - 39	
	TC216/LNCS-C0-WY95AA Availability	UNC 08-32	3.505	56	11	20	
	TC216/LNCS-C0-WY95AA Availability	UNC 10-32	4.150	63	12	21	
	TC216/LNCS-C0-WY95AA Availability	UNC 14-24	4.825	70	13	25	
	TC216/LNCS-C0-WY95AA Availability	UNC 1/4-20	5.35	80	15	30	
	TC216/LNCS-C0-WY95AA Availability	UNC 5/16-18	7.938	90	18	35	
	TC216/LNCS-C0-WY95AA Availability	UNC 3/8-16	9.525	100	20	39	

# 瓦爾特的技術。

## ((( Accure-tec

專利設計的瓦爾特車削用鏜刀杆和銑削用刀柄 Accure-tec 技術可保證最大的減振效果。特別適合於刀具懸長大的車削、銑削和鏜加工應用。

## Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold (金虎技術) 是獨樹一幟的新一代瓦爾特可轉位刀片塗層。它可實現最高的刀片壽命和工藝可靠性。CVD 刀具材質採用創新的超低壓工藝 (ULP-CVD) 製造。其特殊的氮化鈦鋁塗層對於摩擦、梳狀熱裂紋、氧化和塑性變形具有極高的耐抗性。堅韌的耐高溫複合氧化鋁 PVD 刀具材質，適用於各種困難條件下的切削加工。

## Tiger-tec® Silver

瓦爾特的 Tiger-tec® Silver (銀虎技術) 提供全球獨一無二的可轉位刀片塗層技術。特殊的氧化鋁塗層具有優化的顯微晶粒組織，能降低車削、銑削和孔加工時的磨損並提高韌性和耐溫性，切削參數顯著提高。

## Walter BLAXX

Walter BLAXX (黑鋒俠) 是新一代銑刀的標杆：其特殊的表面處理使得銑刀刀杆特別堅固。該系列銑刀，包括切向布齒的銑刀，都可提供瓦爾特 Tiger-tec® (虎系列) 可轉位刀片。帶“Walter BLAXX (黑鋒俠)”標志的刀具將高耐磨性與無可比擬的性能參數結合在一起。

## Walter Green

Walter Green 環保項目：可持續性和認真負責地利用資源是我們公司指導方針的核心組成部分。我們用“Walter Green”的命名展示我們是如何實施的：例如我們通過自然保護項目來平衡二氧化碳排放。

## Walter Nexxt

瓦爾特的 Engineering Kompetenz (優勢技術能力) 和數字化能力密不可分。我們與獨資軟件子公司 Comara 合作開發數字化解決方案，將機床和刀具高效聯網並根據實時數據優化他們的性能。數字化解決方案達到工業 4.0 的高度——Walter Nexxt。

## Walter Xpress

瓦爾特速致 (Walter Xpress) 是高品质非标刀具的瓦爾特全向 (Walter Multiply) 快速訂購和供貨服務：可用於大約 10000 種刀具類型；收到訂單後最多 2 到 4 周即可交貨！訂購流程簡單方便，確保生產規劃絕對可靠。所有詢價都會在 24 小時內得到核算和報價。

## XD 技術

Walter Titex (瓦爾特-蒂泰克斯) 的整體硬質合金鑽頭、粗鏜刀具可用於幾乎所有材料的鑽孔，精確、高效而且經濟。Walter Titex (瓦爾特-蒂泰克斯) 的 XD 工藝無需通風即可鑽出達  $70 \times D_c$  的深孔，具有最高加工精度和經濟性。

## Xill-tec™

瓦爾特的 MC230 Advance (超強) 產品系列硬質合金立銑刀 Xill-tec™ 提供獨樹一幟的豐富品種：有各種不同的尺寸、齒數和刀杆。這樣，用戶便能從容應對各種可能出現的銑削加工和 ISO 材料。通用——且質量優異。

## Xtra-tec®

Xtra-tec® 可转位刀片铣刀和钻头可在几乎所有材料上实现极其柔性的切削和最佳的表面质量。带大前角槽型和 Tiger-tec® (虎系列) 涂层的可转位刀片具有最佳的硬度/韧性比。保证最高生产效率和工艺可靠性。

## Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT 是最新一代瓦尔特铣刀。作为 Xtra-tec® 的“Xtended”扩展技术，为生产效率和工艺可靠性开辟了全新的未来。能涵盖所有常见材料组的几乎全部铣削操作：比以往更稳定、更高效、更经济，并且通过 Walter Green 环保项目实现 CO<sub>2</sub> 补偿。

## X-treme Evo

DC160 Advance (超强) 产品系列的整体硬质合金钻头 X-treme Evo 以及阶梯钻 DC260 Advance (超强) 是“下一代钻孔技术”的代表：普遍适用于所有 ISO 材料组、各种不同设计的机床和应用。具有出色的刀刃寿命、生产效率和工艺可靠性。



Walter Capto™ 是一种模块化刀柄系统。该系统适用于所有车削、铣削、孔加工和螺纹加工。其 ISO 标准的三棱锥接口能很好地承受扭转和弯曲力矩，并保证最佳重复定位精度。



Walter ConeFit 是一个特别灵活的整体硬质合金铣削系统，包括种类齐全的高性能可换刀头和刀杆。其圆锥螺纹可自定心，确保最高稳定性和同轴精度。



瓦尔特 (Walter) ScrewFit 用户可从最大的灵活性中获益。模块化的接口适用于各种刀柄以及铣削和钻头、粗镗刀具的不同直径和长度。



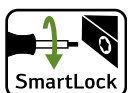
高精度磨制的 QuadFit 接口具有锥面和支撑面，这是采用瓦尔特 (Walter) Accure-tec 技术的车削及螺纹加工用减振镗刀杆的标记特征。可旋转 180° 的换头系统可实现快速换刀，并具有最高转位精度。



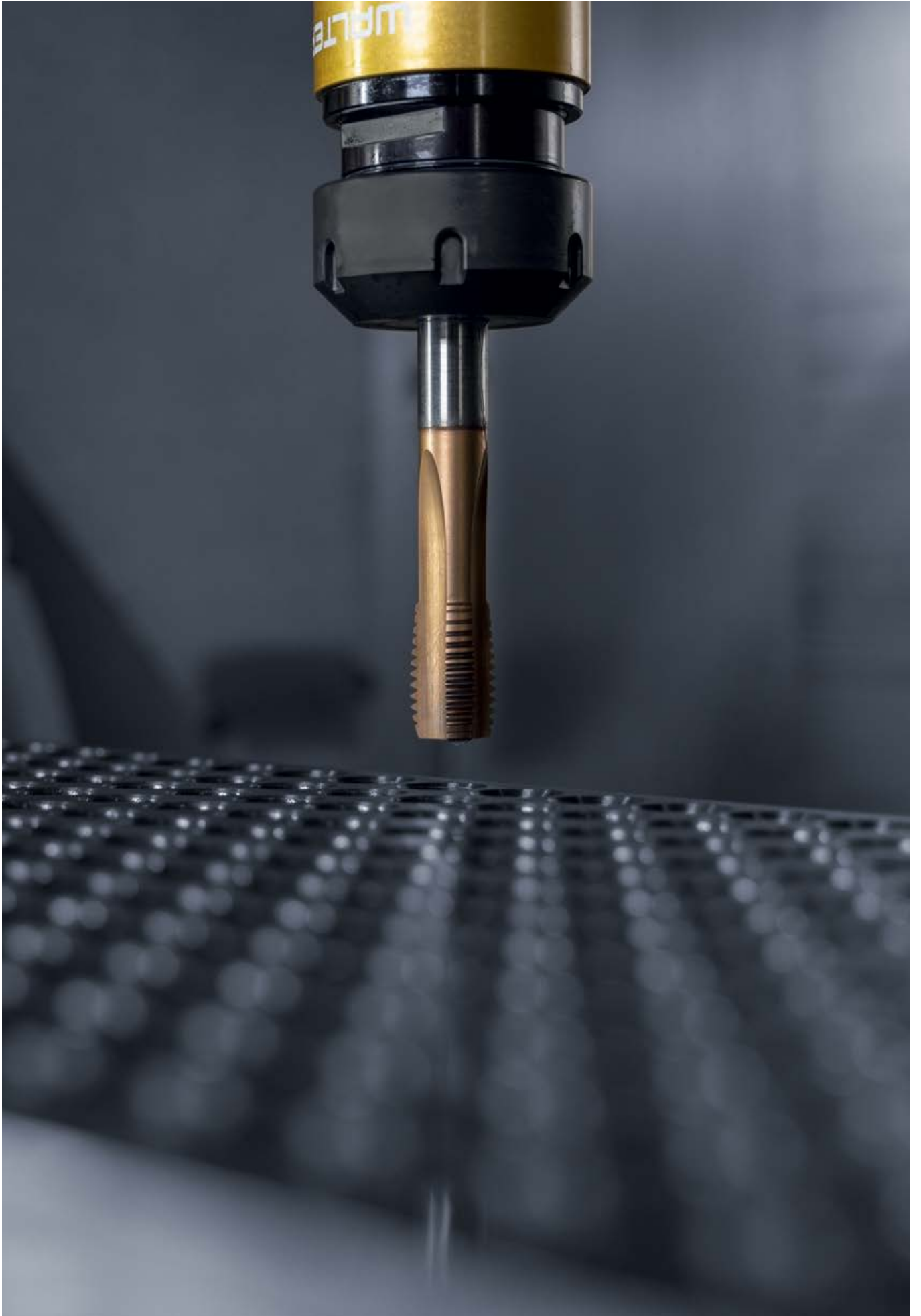
在车削和切槽加工时，瓦尔特精密内冷技术在切屑形成的中心进行冷却：其双通道冷却液可精确到达后刀面和前刀面。在孔加工时，冷却液出口会向切削刃靠近 – 并同时冷却后刀面和前刀面。显著提高刀刃寿命、改善断屑性能或排屑效果以及提升效率和质量。



单词“Flash”表示用于高进给铣削的专用整体硬质合金铣刀。其端面形状可减小切屑厚度“h”，因此实现更高的每齿进给量。切削力轴向作用在刀具中心，从而使加工工序更稳定。



在采用“SmartLock”技术的瓦尔特 (Walter) 槽刀杆上，锁紧螺钉可从侧面操作。这样就能轻松、快捷地在机床上更换刀片。因此显著缩短转换时间。特别适合在自动走芯机床和多主轴机床上使用。



## C – 螺纹加工

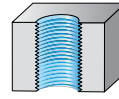
### C1: 攻丝

面

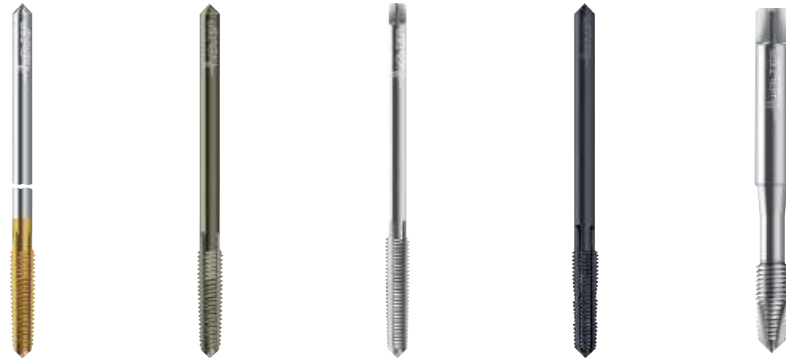
高速钢挤压丝锥	产品一览	
	高速钢挤压丝锥	8
	订购页	
	高速钢挤压丝锥	21
	M - 公制螺纹	53
	MF - 公制细牙螺纹	124
	UNC / UNF / UN-8	171
	MJ / UNJC / UNJF	218
	G / Rc / Rp	224
	NPT / NPTF	242
	Pg / BSW / Tr	250
	螺套式螺纹	255
	整体硬质合金丝锥	产品一览
整体硬质合金丝锥		278
订购页		
M - 公制螺纹		280
MF - 公制细牙螺纹		290
UNC、UNF		295
G		297

# 粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度	1 x D <sub>N</sub>	1 x D <sub>N</sub>	1 x D <sub>N</sub>	1 x D <sub>N</sub>	1 x D <sub>N</sub>
------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



订货号	AMB	AMB Inox	MMB	Protostep Inox	Prototex® OS
-----	-----	----------	-----	----------------	--------------

螺纹类型					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状					

公差	7G	6HX	6H	6HX	6H
----	----	-----	----	-----	----

冷却方式	外	外	外	外	外
------	---	---	---	---	---

倒角类型	18 P	18 P		NA	B
------	------	------	--	----	---

涂层 / 刀具材质	TIN	NID	uncoated	VAP	uncoated
-----------	-----	-----	----------	-----	----------

刀具材料	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
------	-------	-------	-------	-------	-------

P 钢	●●		●●		●●
M 不锈钢		●●		●●	
K 铸铁					
N 有色金属					●
S 难切削材料					
H 硬材料					
O 其他					

目录中的页面	C 57	C 58	C 56	C 59	C 29
--------	------	------	------	------	------

二维码					
-----	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	amb	amb-inox	mmb	protostep-inox	prototex-os
---------------------------	-----	----------	-----	----------------	-------------

# 粉末冶金高速钢丝锥

加工					
----	--	--	--	--	--

螺纹深度	2 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>
------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



订货号	Prototex® TiNi	Prototex® TiNi Plus	TMB	KMB H	Paradur® N
-----	----------------	---------------------	-----	-------	------------

螺纹类型					
M	✓	✓		✓	✓
MF	✓	✓			
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF		✓			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr			✓	✓	
可转位刀片基本形状	✓				

公差	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 6HX	7H	6H / NORMAL	6H
----	--------------------------	----------	----	-------------	----

冷却方式	外	外	外	外	外
------	---	---	---	---	---

倒角类型	B	B	24 P	B	D
------	---	---	------	---	---

涂层 / 刀具材质	TiCN / uncoated	ACN	uncoated	uncoated	uncoated
-----------	-----------------	-----	----------	----------	----------

刀具材料	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
------	----------	----------	-------	-------	-------

P 钢	●●		●●	●●	●●
M 不锈钢	●●				
K 铸铁			●●	●●	●●
N 有色金属	●		●●	●●	●●
S 难切削材料	●●	●●			
H 硬材料					
O 其他			●	●	

目录中的页面	C 257	C 47	C 253	C 55	C 30
--------	-------	------	-------	------	------

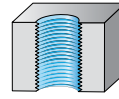


www.walter-tools.com/woc/	prototex-tini	prototex-tini-plus	tmb	kmb-h	paradur-n
---------------------------	---------------	--------------------	-----	-------	-----------

C1

# 粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>
------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



订货号	Prototex® Megasprint	Prototex® Sprint	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N
-----	----------------------	------------------	------------------------	--------------------	--------------------

螺纹类型					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状				✓	

公差	6H	6H	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H
----	----	----	-----	--	----

冷却方式	radial	外	外	外	外
------	--------	---	---	---	---

倒角类型	B	B	B	B	B
------	---	---	---	---	---

涂层 / 刀具材质	TIN	TICN / TIN	THL / TIN	TICN / TIN / VAP	uncoated
-----------	-----	------------	-----------	------------------	----------

刀具材料	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
------	----------	----------	-------	-------	-------

P 钢	●	●	●●	●	
M 不锈钢	●	●	●●	●●	
K 铸铁			●●		
N 有色金属	●	●	●●		●●
S 难切削材料			●●		●
H 硬材料					
O 其他			●●		●

目录中的页面	C 49	C 48	C 28	C 256	
--------	------	------	------	-------	--

二维码



<a href="http://www.walter-tools.com/woc/">www.walter-tools.com/woc/</a>	<a href="#">prototex-megasprint</a>	<a href="#">prototex-sprint</a>	<a href="#">prototex-synchrospeed</a>	<a href="#">prototex-xpert-m</a>	<a href="#">prototex-xpert-n</a>
--	-------------------------------------	---------------------------------	---------------------------------------	----------------------------------	----------------------------------



## 粉末冶金高速钢丝锥

加工					
螺纹深度	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	1,5 x D <sub>N</sub>

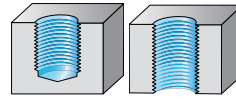


订货号	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
螺纹类型					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓	
G / Rc / Rp	✓		✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✓				
可转位刀片基本形状	✓				
公差	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
冷却方式	外	外	外 / radial	外	外
倒角类型	B	B	B	B	C
涂层 / 刀具材质	TICN / TIN / uncoated	uncoated	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN / uncoated
刀具材料	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P 钢	●●	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢			●●	●●	
K 铸铁	●●	●●	●●	●●	●
N 有色金属	●●	●●	●●	●●	●●
S 难切削材料					
H 硬材料					
O 其他	●	●			●
目录中的页面	C 255	C 38	C 224	C 25	C 230
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h

C1

## 粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度	1,5 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>
------	----------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



订货号	Paradur® H AZ	HGB	HGB Inox	HGB Ti	Paradur® AP
螺纹类型					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状					
公差	6H	6H	6HX	6HX	6HX
冷却方式	外	外	外	外	外
倒角类型	C	C	C	C	C
涂层 / 刀具材质	uncoated	uncoated	VAP	NID	NIT
刀具材料	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P 钢		●	●		
M 不锈钢			●		
K 铸铁	●●	●			
N 有色金属	●●	●			●●
S 难切削材料				●	●
H 硬材料					
O 其他	●				
目录中的页面	C 75	C 50	C 51	C 52	C 115
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-h-az	hgb	hgb-inox	hgb-ti	paradur-ap

# 粉末冶金高速钢丝锥

加工					
螺纹深度	2 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	

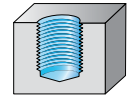
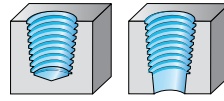


订货号	Paradur® FT	KMB Ms	Paradur® Eco CI	Paradur® X-pert K	Paradur Inox®
螺纹类型					
M	✓	✓	✓	✓	
MF			✓		
UNC / UNF / UN-8			✓		
G / Rc / Rp		✓	✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					✓
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状					
公差	6H	6H / NORMAL	2B / 6HX / NORMAL	6HX	NORMAL
冷却方式	外	外	外	外	外
倒角类型	D	E / F	C / E	C	C
涂层 / 刀具材质	uncoated	uncoated	NiD / TiCN	TAFT	THL / VAP
刀具材料	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E
P 钢					●●
M 不锈钢					●●
K 铸铁			●●	●●	●
N 有色金属		●●	●●	●	
S 难切削材料	●				
H 硬材料					
O 其他	●	●	●●		
目录中的页面	C 121	C 227	C 237	C 110	C 244
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-ft	kmb-ms	paradur-eco-ci	paradur-xpert-k	paradur-inox

C1

## 粉末冶金高速钢丝锥

加工



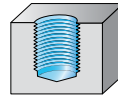
螺纹深度

 $1,5 \times D_N$ 


订货号	Paradur Inox® 40	Paradur® H	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur Inox® 25
螺纹类型					
M					✓
MF					✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp		✓			✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✓	✓	✓	✓	
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状					
公差	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL
冷却方式	外	外	外	外	外
倒角类型	C	C	C	C	E
涂层 / 刀具材质	uncoated	uncoated	VAP	TICN / uncoated	TIN
刀具材料	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P 钢	●●		●●	●	●●
M 不锈钢	●●				●●
K 铸铁	●	●	●●		
N 有色金属	●	●●	●●		
S 难切削材料				●●	
H 硬材料					
O 其他		●			
目录中的页面	C 245	C 240	C 243	C 246	C 236
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-inox-40	paradur-h	paradur-n	paradur-ni	paradur-inox-25

# 粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度	1,5 x D <sub>N</sub>	1,5 x D <sub>N</sub>	1,5 x D <sub>N</sub>	1,5 x D <sub>N</sub>	1,5 x D <sub>N</sub>
------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



订货号	Paradur® HN	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur® Ni 10	TC122 Supreme
-----	-------------	------------	-------------	----------------	---------------

螺纹类型

M		✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓	✓		
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF				✓	
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状			✓		

公差	6HX	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX
----	-----	----------------------------	--------------------------	---------------	-----

冷却方式	外	外	外	外	外
------	---	---	---	---	---

倒角类型	E	C	C	C	C
------	---	---	---	---	---

涂层 / 刀具材质	uncoated	TICN / TIN / uncoated	TICN / uncoated	TIN / uncoated	WW60BC
-----------	----------	-----------------------	-----------------	----------------	--------

刀具材料	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
------	-------	-------	----------	----------	----------

P 钢	●●	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢					
K 铸铁	●●	●●	●●	●●	●
N 有色金属	●●	●●	●	●	
S 难切削材料			●●	●●	
H 硬材料					
O 其他					

目录中的页面	C 148	C 231	C 261	C 118	C 86
--------	-------	-------	-------	-------	------

二维码



www.walter-tools.com/woc/

paradur-hn

paradur-n

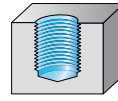
paradur-ni

paradur-ni-10

TC122

# 粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度	2 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>	2,5 x D <sub>N</sub>	2,5 x D <sub>N</sub>	2,5 x D <sub>N</sub>
------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------



订货号	Paradrur® Ti	Paradrur® Ti Plus	Paradrur® H 24	Paradrur® STE	Paradrur® Synchrospeed
-----	--------------	-------------------	----------------	---------------	------------------------

螺纹类型					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF	✓	✓			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状	✓				

公差	2B / 3B / 4H / 6HX	3B / 6HX	6HX	6HX / NORMAL	6HX / NORMAL
----	--------------------	----------	-----	--------------	--------------

冷却方式	外	外	外	外	外 / axial
------	---	---	---	---	-----------

倒角类型	C	C	C	E	C
------	---	---	---	---	---

涂层 / 刀具材质	TICN / uncoated	ACN	uncoated	THL / uncoated	THL / TIN/VAP
-----------	-----------------	-----	----------	----------------	---------------

刀具材料	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
------	----------	----------	----------	-------	-------

P 钢	●●		●	●	●●
M 不锈钢				●	●●
K 铸铁			●	●	●●
N 有色金属	●			●	●
S 难切削材料	●●	●●			●
H 硬材料					
O 其他					●

目录中的页面	C 262	C 120	C 81	C 233	C 229
--------	-------	-------	------	-------	-------



www.walter-tools.com/woc/	paradrur-ti	paradrur-ti-plus	paradrur-h-24	paradrur-ste	paradrur-synchrospeed
---------------------------	-------------	------------------	---------------	--------------	-----------------------

# 粉末冶金高速钢丝锥

加工					
----	--	--	--	--	--

螺纹深度	2,5 x D <sub>N</sub>	2,5 x D <sub>N</sub>	2,5 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>
------	----------------------	----------------------	----------------------	--------------------	--------------------



订货号	Paradur® X-pert M	TC121 Supreme	TC122 Supreme	KMB WST	Paradur® Eco CI
-----	-------------------	---------------	---------------	---------	-----------------

螺纹类型					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓				✓
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状	✓				

公差	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6HX	6HX	6H	6HX
----	--------------------------------------	-----	-----	----	-----

冷却方式	外	外 / axial	axial	外	axial / radial
------	---	-----------	-------	---	----------------

倒角类型	C	C	C	C	C / E
------	---	---	---	---	-------

涂层 / 刀具材质	THL / TiCN / TiN / VAP	WW60RG / WY80BD	WW60BC	uncoated	TiCN
-----------	------------------------	-----------------	--------	----------	------

刀具材料	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM
------	-------	----------	----------	-------	----------

P 钢	●	●●	●●	●●	
M 不锈钢	●●	●			
K 铸铁		●	●	●	●●
N 有色金属		●		●	●●
S 难切削材料					
H 硬材料					
O 其他					●●

目录中的页面	C 267	C 84	C 87	C 53	C 108
--------	-------	------	------	------	-------

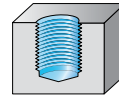
二维码					
-----	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-m	TC121	TC122	kmb-wst	paradur-eco-ci
---------------------------	-----------------	-------	-------	---------	----------------

C1

## 粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>
------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



订货号	Paradrur® Eco Plus	Paradrur® Uni	Paradrur® WLM Synchrospeed	Paradrur® X-pert N	Paradrur® X-pert P
-----	--------------------	---------------	----------------------------	--------------------	--------------------

螺纹类型					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	✓
G / Rc / Rp	✓	✓		✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					✓
可转位刀片基本形状				✓	✓

公差	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	6G / 6H / NORMAL	6H	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL
----	-------------------------	------------------	----	------------------------------------	---

冷却方式	外 / axial / radial	外	外	外	外
------	--------------------	---	---	---	---

倒角类型	C / E	C	C	C	C
------	-------	---	---	---	---

涂层 / 刀具材质	THL / TIN	TIN / VAP / uncoated	CRN / uncoated	uncoated	THL / TIN / uncoated
-----------	-----------	----------------------	----------------	----------	----------------------

刀具材料	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
------	----------	-------	-------	-------	-------

P 钢	●●	●●	●		●●
M 不锈钢	●●				
K 铸铁	●●	●			
N 有色金属	●●	●	●●	●●	●
S 难切削材料			●●	●	
H 硬材料					
O 其他			●●	●	●

目录中的页面	C 228	C 239	C 114	C 268	C 258
--------	-------	-------	-------	-------	-------

二维码					
-----	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradrur-eco-plus	paradrur-uni	paradrur-wlm-synchrospeed	paradrur-xpert-n	paradrur-xpert-p
---------------------------	-------------------	--------------	---------------------------	------------------	------------------



# 粉末冶金高速钢丝锥

加工					
----	--	--	--	--	--

螺纹深度	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3.5 x D <sub>N</sub>
------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	----------------------



订货号	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 Supreme	TC142 Supreme	Paradur® NH
-----	----------------------	---------------	---------------	---------------	-------------

螺纹类型					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓			
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状					

公差	6H	2B / 6H	6HX	6HX / NORMAL	6H
----	----	---------	-----	--------------	----

冷却方式	外	外	外 / axial	外	axial
------	---	---	-----------	---	-------

倒角类型	C	C / E	C	C	C
------	---	-------	---	---	---

涂层 / 刀具材质	uncoated	WY80AA / WY80FC	WW60AG	WW60RB / WY80FC	TIN / uncoated
-----------	----------	-----------------	--------	-----------------	----------------

刀具材料	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E
------	-------	-------	----------	------------------	-------

P 钢	●●	●●	●●	●	●●
M 不锈钢		●●		●●	
K 铸铁		●●			●●
N 有色金属	●	●	●		●
S 难切削材料					
H 硬材料					
O 其他	●				●

目录中的页面	C 94	C 67	C 82	C 234	C 80
--------	------	------	------	-------	------

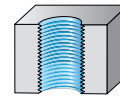
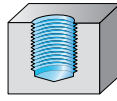
二维码					
-----	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-p-az	TC115	TC120	TC142	paradur-nh
---------------------------	--------------------	-------	-------	-------	------------

C1

## 粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

 $3,5 \times D_N$ 
 $3,5 \times D_N$ 


订货号	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme	TC115 Perform	TC216 Perform
螺纹类型				
M	✓	✓		
MF	✓	✓		
UNC / UNF / UN-8		✓		
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
可转位刀片基本形状				
公差	6HX	2BX / 6HX		
冷却方式	axial	axial	外	外
倒角类型	C	C		
涂层 / 刀具材质	THL / uncoated	WY80AA / WY80EH	WY80AA / WY80FC	WY80AA / WY80FC
刀具材料	HSS-E	HSS-E		
P 钢	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢			●●	●●
K 铸铁	●	●●	●●	●●
N 有色金属	●	●	●	●●
S 难切削材料				
H 硬材料				
O 其他		●		
目录中的页面	C 97	C 76	C 69	C 26
二维码				
www.walter-tools.com/woc/	paradur-short-chip-ht	TC130		

C1

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® Eco Plus



- 适用于长切屑材料

$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

42HRC  
1350  
-500  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

DIN 371		牌号 THL	牌号 TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
		EP2021302-M2	EP2021305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
		EP2021302-M2.5	EP2021305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
		EP2021302-M3	EP2021305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		EP2021302-M4	EP2021305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		EP2021302-M5	EP2021305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
		EP2021302-M6	EP2021305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		EP2021302-M8	EP2021305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
		EP2021302-M10	EP2021305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376		牌号 THL	牌号 TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
		EP2026302-M12	EP2026305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
		EP2026302-M14	EP2026305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
		EP2026302-M16	EP2026305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
		EP2026302-M18	EP2026305-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
		EP2026302-M20	EP2026305-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
		EP2026302-M24	EP2026305-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
		EP2026302-M27		M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
		EP2026302-M30		M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

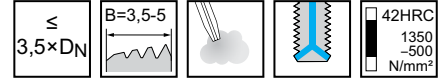
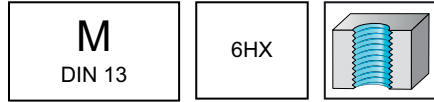
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371		牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		EP2021342-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		EP2021342-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
		EP2021342-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376		牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		EP2026342-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
		EP2026342-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

**WALTER SELECT** ●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

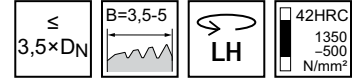
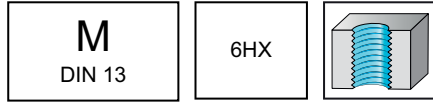
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371		牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2021382-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	
	EP2021382-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
	EP2021382-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	
	EP2021382-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	
	EP2021382-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	
	EP2021382-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	

DIN 376		牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2026382-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	
	EP2026382-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	
	EP2026382-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	

C1

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

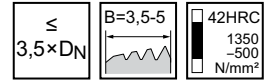
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® Eco Plus

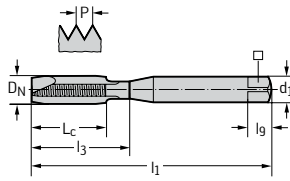


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

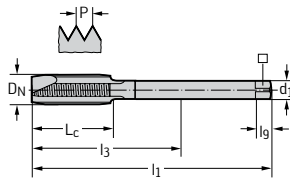
### DIN 371



牌号 THL	牌号 TIN	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
EP2023302-M2	EP2023305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2023302-M2.5	EP2023305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2023302-M3	EP2023305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2023302-M4	EP2023305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2023302-M5	EP2023305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2023302-M6	EP2023305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2023302-M8	EP2023305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2023302-M10	EP2023305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

C1

### DIN 376



牌号 THL	牌号 TIN	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
EP2028302-M12	EP2028305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2028302-M14	EP2028305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2028302-M16	EP2028305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

**WALTER**  
**SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

TC216 Perform mm



- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

$32\text{HRC}$   
 $\frac{1000-350}{\text{N/mm}^2}$

## M

DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371		牌号 WY80AA	牌号 WY80FC	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	TC216-M1.6-C0-	TC216-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	TC216-M2-C0-	TC216-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	TC216-M2.5-C0-	TC216-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	TC216-M3-C0-	TC216-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	TC216-M4-C0-	TC216-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	TC216-M5-C0-	TC216-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	TC216-M6-C0-	TC216-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	TC216-M8-C0-	TC216-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	TC216-M10-C0-	TC216-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376		牌号 WY80AA	牌号 WY80FC	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	TC216-M12-L0-	TC216-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	TC216-M14-L0-	TC216-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	TC216-M16-L0-	TC216-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	TC216-M20-L0-	TC216-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-M12-L0-WY80AA

# 优质高速钢丝锥套装 1

## TC216 Perform



$\leq$ 3×DN	B=3,5-5 	32HRC 1000 -350 N/mm <sup>2</sup>
----------------	-------------	--

- 通用型丝锥套装

<b>M</b> DIN 13	ISO2/6H	
--------------------	---------	--

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

### 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	件数	WY80AA	WY80FC
TC216-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7		

刀体和备件包括在供货范围内  
刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-SET1-M3-M12-WY80AA

C1



# 优质高速钢丝锥套装 2

TC216 Perform



- 通用型丝锥套装
- 包括底孔钻头

$\leq$ 3×D <sub>N</sub>	B=3,5-5 	32HRC 1000-350 N/mm <sup>2</sup>
----------------------------	-------------	--

<b>M</b> DIN 13	ISO2/6H	
--------------------	---------	--

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

刀具						WY80AA	WY80FC
牌号	D <sub>N</sub>	套装 直径 mm	套装 直径 mm	件数			
TC216-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	●●	●●	

刀体和备件包括在供货范围内  
 刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-SET2-M3-M12-WY80AA

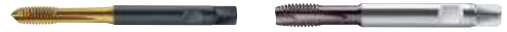
C1

<b>WALTER SELECT</b>	●● 主要应用    ● 其他应用 最佳刀具, 用于...    → 良好的 = 😊    → 一般的 = 😐    → 不利的 = ☹️ 加工条件
--------------------------	---

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® Synchronspeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)

$\leq$   
3×DN

B=3,5-5

44HRC  
 1400  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●

~DIN 371											
牌号 THL	牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
	S2021302-M2	S2021305-M2	M 2	0,4	70	4	9	6	4,9	8	3
	S2021302-M2.5	S2021305-M2.5	M 2.5	0,45	70	5	12,5	6	4,9	8	3
	S2021302-M3	S2021305-M3	M 3	0,5	70	5	18	6	4,9	8	3
	S2021302-M4	S2021305-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	3
	S2021302-M5	S2021305-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	S2021302-M6	S2021305-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	S2021302-M8	S2021305-M8	M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	9	3
	S2021302-M10	S2021305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

~DIN 376											
牌号 THL	牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
	S2026302-M12	S2026305-M12	M 12	1,75	110	18	68	12	9	12	3
	S2026302-M14	S2026305-M14	M 14	2	110	20	66	14	11	14	3
	S2026302-M16	S2026305-M16	M 16	2	110	20	65	16	12	15	4
	S2026302-M20	S2026305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	S2026302-M24	S2026305-M24	M 24	3	160	30	97	20	16	19	4

C1

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® OS



- 适用于长切屑材料

M

DIN 13

ISO2/6H

$\leq 1 \times D_N$

$B=3,5-5$

14HRC  
700  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			

DIN 371	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20211-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	20211-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	20211-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	20211-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	20211-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	20211-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	20211-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	20211-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	20211-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	20211-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1.4 : 5H  
 ≤ M 1.8 : 无颈部

C1

WALTER  
SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

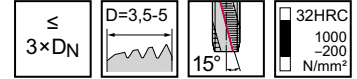
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 371		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		20411-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		20411-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		20411-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
		20411-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3

DIN 376		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		20461-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
		20461-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
		20461-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
		20461-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 减少的槽数
- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
1000-200  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

ISO1/4H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P20200-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	P20200-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P20200-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P20200-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P20200-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P20200-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
	P20200-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P20200-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	P20200-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2
	P20200-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P20200-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	

M 1.6 : 无颈部

C1

**WALTER SELECT**

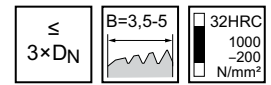
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●
TICN	●●			●			●

DIN 371		牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		P2031006-M2	P2031005-M2	P20310-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
			P2031005-M2.2	P20310-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
		P2031006-M2.5	P2031005-M2.5	P20310-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
		P2031006-M3	P2031005-M3	P20310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
				P20310-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
		P2031006-M4	P2031005-M4	P20310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		P2031006-M5	P2031005-M5	P20310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
		P2031006-M6	P2031005-M6	P20310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
			P2031005-M7	P20310-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
		P2031006-M8	P2031005-M8	P20310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P2031006-M10	P2031005-M10	P20310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	

l<sub>9</sub> 尺寸符合 DIN 10

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

DIN 376		牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
<p>Cylindrical shank</p>			P20360-M2	M 2	45	6	26	1,4	1,1	4	3	
			P20360-M2.5	M 2.5	50	8	31	1,8	1,4	4	3	
			P20360-M3	M 3	56	9	37	2,2	1,8	4	3	
			P20360-M4	M 4	63	12	43	2,8	2,1	5	3	
			P20360-M5	M 5	70	13	49	3,5	2,7	6	3	
	P2036006-M6	P2036005-M6	P20360-M6	M 6	80	15	59	4,5	3,4	6	3	
			P20360-M7	M 7	80	15	58	5,5	4,3	7	3	
	P2036006-M8	P2036005-M8	P20360-M8	M 8	90	18	67	6	4,9	8	3	
			P20360-M9	M 9	90	18	67	7	5,5	8	3	
	P2036006-M10	P2036005-M10	P20360-M10	M 10	100	20	77	7	5,5	8	3	
P2036006-M12	P2036005-M12	P20360-M12	M 12	110	23	83	9	7	10	3		
	P2036005-M14	P20360-M14	M 14	110	25	81	11	9	12	3		
P2036006-M16	P2036005-M16	P20360-M16	M 16	110	25	68	12	9	12	3		
	P2036005-M18	P20360-M18	M 18	125	30	81	14	11	14	4		
P2036006-M20	P2036005-M20	P20360-M20	M 20	140	30	95	16	12	15	4		
		P20360-M22	M 22	140	30	93	18	14,5	17	4		
P2036006-M24	P2036005-M24	P20360-M24	M 24	160	36	113	18	14,5	17	4		
	P2036005-M27	P20360-M27	M 27	160	36	97	20	16	19	4		
P2036006-M30	P2036005-M30	P20360-M30	M 30	180	42	115	22	18	21	4		
		P20360-M33	M 33	180	42	113	25	20	23	4		
	P2036005-M36	P20360-M36	M 36	200	48	131	28	22	25	4		
		P20360-M39	M 39	200	48	102	32	24	27	4		
		P20360-M42	M 42	200	54	102	32	24	27	4		
		P20360-M45	M 45	220	54	117	36	29	32	4		
		P20360-M48	M 48	250	60	147	36	29	32	4		
		P20360-M52	M 52	250	60	120	40	32	35	4		
		P20360-M56	M 56	250	66	120	40	32	35	4		

l<sub>9</sub> 尺寸符合 DIN 10

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P

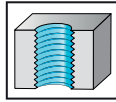


- 减少的槽数
- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

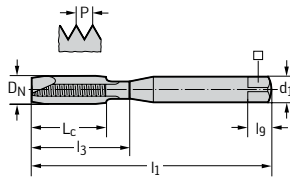
**M**  
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

### DIN 371



牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
	P20210-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
P2021005-M1.2	P20210-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
P2021005-M1.4	P20210-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
P2021005-M1.6	P20210-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	P20210-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
P2021005-M2	P20210-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P20210-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P20210-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P2021005-M2.5	P20210-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P20210-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P2021005-M3	P20210-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P2021005-M3.5	P20210-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
P2021005-M4	P20210-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P20210-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	25	6	4,9	8	2
P2021005-M5	P20210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
P2021005-M6	P20210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2

- $\leq M 1.4$  : 5H
- $\leq M 1.8$  : 无颈部
- $\leq M 1.6$  : 无颈部

C1

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件



# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

**M**  
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times DN$

$B=3,5-5$

LH

32HRC  
1000  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P202108-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P202108-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P202108-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P202108-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	P202108-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P202108-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P202108-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P202608-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	P202608-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	P202608-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

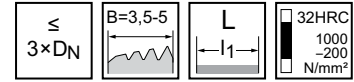
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

### ~DIN 371 L

牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
P2031035-M3	P203103-M3	M 3	0,5	112	9	18	3,5	2,7	6	3
P2031035-M4	P203103-M4	M 4	0,7	112	12	21	4,5	3,4	6	3
P2031035-M5	P203103-M5	M 5	0,8	125	13	25	6	4,9	8	3
P2031035-M6	P203103-M6	M 6	1	125	15	30	6	4,9	8	3
P2031035-M8	P203103-M8	M 8	1,25	140	18	40	8	6,2	9	3
P2031035-M10	P203103-M10	M 10	1,5	160	20	50	10	8	11	3

### ~DIN 376 L

牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
	P203603-M3	M 3	0,5	112	9	86	2,2	1,8	4	3
	P203603-M4	M 4	0,7	112	12	92	2,8	2,1	5	3
P2036035-M5	P203603-M5	M 5	0,8	125	13	104	3,5	2,7	6	3
P2036035-M6	P203603-M6	M 6	1	125	15	104	4,5	3,4	6	3
P2036035-M8	P203603-M8	M 8	1,25	140	18	117	6	4,9	8	3
P2036035-M10	P203603-M10	M 10	1,5	160	20	137	7	5,5	8	3
P2036035-M12	P203603-M12	M 12	1,75	180	23	153	9	7	10	3
P2036035-M14	P203603-M14	M 14	2	180	25	151	11	9	12	3
P2036035-M16	P203603-M16	M 16	2	200	25	158	12	9	12	3
P2036035-M20	P203603-M20	M 20	2,5	224	30	179	16	12	15	4

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

**M**  
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times DN$

$B=3,5-5$

**XL**

32HRC  
1000  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
uncoated	●●			●			●

~DIN 371 XL										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P202103-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
	P202103-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	3
	P202103-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	3

~DIN 376 L										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P202603-M8	M 8	1,25	180	18	157	6	4,9	8	3
	P202603-M10	M 10	1,5	200	20	177	7	5,5	8	3
	P202603-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	3
	P202603-M14	M 14	2	220	25	191	11	9	12	3
	P202603-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	3
	P202603-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

C1

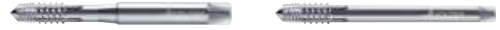
WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P AZ



- 适用于长切屑材料
- 适用于薄壁工件

$\leq$   
3×DN

B=3,5-5

32HRC  
 1000-200  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

DIN 371	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P40310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P40310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P40310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	P40310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P40310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P40310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P40360-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	P40360-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
	P40360-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	P40360-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用

● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

**M**  
DIN 13

ISO3/6G

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_9$ mm	N	
			P20330-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	
			P20330-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	
			P20330-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3	
			P20330-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
			P20330-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	
			P2033005-M6	P20330-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
			P20330-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3	
			P2033005-M8	P20330-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
			P2033005-M10	P20330-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376		牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_9$ mm	N
		P20380-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3
		P20380-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
		P20380-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
		P20380-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
		P20380-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
		P20380-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
		P20380-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
		P20380-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	P20380-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用

● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

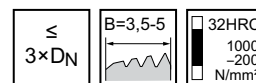
## 优质高速钢机用丝锥

mm

### Prototex® X-pert P

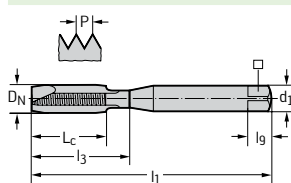


- 减少的槽数
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

### DIN 371



牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
P2023005-M2	P20230-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P20230-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P2023005-M2.5	P20230-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P20230-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P2023005-M3	P20230-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P2023005-M3.5	P20230-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
P2023005-M4	P20230-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P2023005-M5	P20230-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2

C1

**WALTER**  
**SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

**M**  
DIN 13

7G

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371											
	牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_9$ mm	N
	P2034005-M2	P20340-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	P2034005-M2.5	P20340-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
		P20340-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
	P2034005-M3	P20340-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P2034005-M3.5	P20340-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
	P2034005-M4	P20340-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P2034005-M5	P20340-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	P2034005-M6	P20340-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P2034005-M8	P20340-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	P2034005-M10	P20340-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376											
	牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_9$ mm	N
	P2039005-M12	P20390-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	P2039005-M16	P20390-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	P2039005-M20	P20390-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

**WALTER  
SELECT**

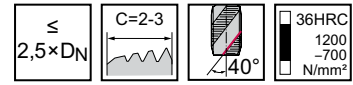
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

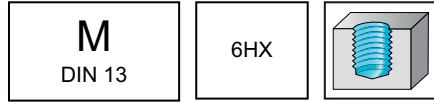
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M

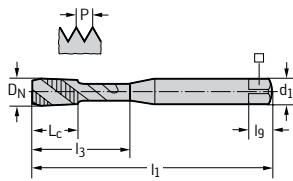


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					
TICN	●	●●					

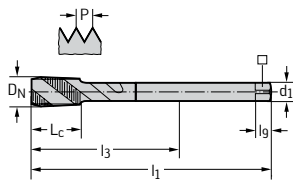
### DIN 371



牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 VAP	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$L_9$ mm	N	
		M20513-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.7	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.8	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
M2051306-M2	M2051305-M2	M20513-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
M2051306-M2.5	M2051305-M2.5	M20513-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
M2051306-M3	M2051305-M3	M20513-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		M20513-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
M2051306-M4	M2051305-M4	M20513-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M20513-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M5	M2051305-M5	M20513-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M6	M2051305-M6	M20513-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		M20513-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
M2051306-M8	M2051305-M8	M20513-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2051306-M10	M2051305-M10	M20513-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 1.8 : 无颈部  
≤ M 2.5 : 无背锥  
 $l_9$  尺寸符合 DIN 10

### DIN 376



牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 VAP	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$L_9$ mm	N	
M2056306-M6		M20563-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
M2056306-M8		M20563-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
M2056306-M10		M20563-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
M2056306-M12	M2056305-M12	M20563-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		M20563-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
M2056306-M16	M2056305-M16	M20563-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		M20563-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
M2056306-M20	M2056305-M20	M20563-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		M20563-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
M2056306-M24		M20563-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		M20563-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5
M2056306-M30		M20563-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5
		M20563-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5
		M20563-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5
		M20563-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5

$l_9$  尺寸符合 DIN 10

**WALTER**  
**SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件



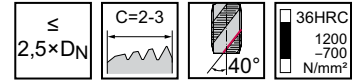
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TICN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371		牌号 TICN	牌号 VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		M2053306-M3	M20533-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		M2053306-M4	M20533-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M2053306-M5	M20533-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		M2053306-M6	M20533-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		M2053306-M8	M20533-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		M2053306-M10	M20533-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

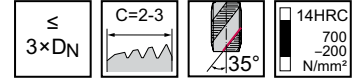
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2	
	N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2	
	N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2	
	N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2	
	N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2	
	N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2	
	N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2	
	N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2	
	N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2	
	N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2	
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2		

DIN 376		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2	
	N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2	
	N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2	
	N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	
	N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	
	N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	
N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3		

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
 1400  
 -700  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

**4HX**

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
uncoated	●●	●●	●●	●	●●	●	●

~DIN 371										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	202061-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	202061-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
	202061-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	202061-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	202061-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	202061-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	202061-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	202061-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	202061-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

$\leq 2 \times D_N$

44HRC  
1400  
-700  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●	●●	●	●
TiCN	●●	●●	●	●	●●	●	●

~DIN 371		牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
			202161-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
			202161-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
			202161-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
			202161-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
			202161-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2	
			2021616-M2	202161-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
			2021616-M2.2	202161-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	2
			2021616-M2.5	202161-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
			2021616-M3	202161-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
			2021616-M3.5	202161-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
		2021616-M4	202161-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
		2021616-M4.5	202161-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	13	6	4,9	8	3	
		2021616-M5	202161-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	
		2021616-M6	202161-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	
		2021616-M8	202161-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
		2021616-M10	202161-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3	

≤ M 1.4 : 5HX

DIN 376		牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
			2026616-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	
			2026616-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	
			2026616-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	
			2026616-M20	202661-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
			2026616-M24	202661-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用

● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi Plus



- 建议使用乳化液
- 适用于长切屑材料

≤  
2×DN

B=3,5-5

44HRC  
1400  
-700  
N/mm²

M  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371										
	牌号 ACN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm		l <sub>g</sub> mm	N
	2021763-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	2021763-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
	2021763-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2021763-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	2021763-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2021763-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2021763-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2021763-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2021763-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376										
	牌号 ACN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm		l <sub>g</sub> mm	N
	2026763-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	2026763-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	2026763-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用   ● 其他应用

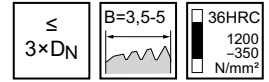
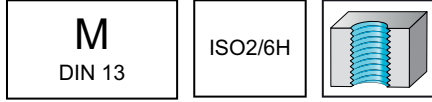
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® Sprint



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●
TICN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371		牌号 TICN	牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		7021366-M3	7021365-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		7021366-M4	7021365-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		7021366-M5	7021365-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
		7021366-M6	7021365-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		7021366-M8	7021365-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
		7021366-M10	7021365-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376		牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		7026365-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
		7026365-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
		7026365-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
		7026365-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® Megasprint



- 适用于长切屑材料

≤  
3×DN

B=3,5-5

36HRC  
1200  
-350  
N/mm²

M  
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371										
	牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	7021345-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	7021345-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	7021345-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376										
	牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	7026345-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
	7026345-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	7026345-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

WALTER  
SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

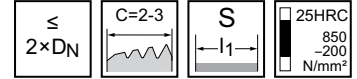
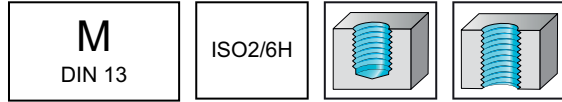
# 高速钢套装手用丝锥

mm

**HGB**



- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 352		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		30060-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3
		30060-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3
		30060-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
		30060-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
		30060-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
		30060-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
		30060-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
		30060-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
		30060-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	4
		30060-M16	M 16	2	80	25	38	12	9	12	4
		30060-M20	M 20	2,5	95	32	50	16	12	15	4
		30060-M24	M 24	3	110	34	63	18	14,5	17	4
	30060-M30	M 30	3,5	125	40	60	22	18	21	4	

订购代码包含初锥、中锥、底锥。  
≤ M 2.5 : 无颈部

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用



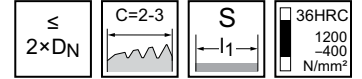
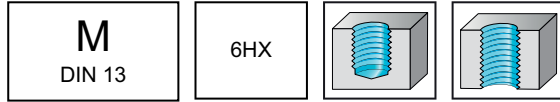
# 优质高速钢套装手用丝锥

mm

## HGB Inox



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●					

DIN 352										
牌号 VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
30063-M2	M 2	0,4	36	8	7	2,8	2,1	5	3	
30063-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	7,9	2,8	2,1	5	3	
30063-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3	
30063-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3	
30063-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3	
30063-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3	
30063-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	3	
30063-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4	
30063-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4	
30063-M16	M 16	2	80	25	20	12	9	12	4	
30063-M20	M 20	2,5	95	32	25,8	16	12	15	4	
30063-M24	M 24	3	110	34	26,5	18	14,5	17	4	
30063-M30	M 30	3,5	125	40	31,3	22	18	21	4	

订购代码包含初锥、中锥、底锥。  
≤ M 2.5 : 无颈部

C1

WALTER SELECT
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

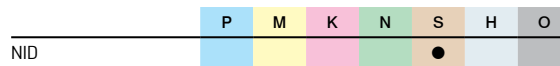
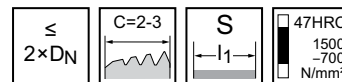
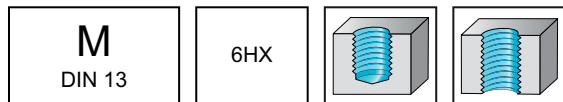
# 优质高速钢套装手用丝锥

mm

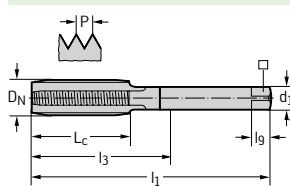
## HGB Ti



- 适用于长切屑材料



### DIN 352



牌号 NID	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
30016-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3
30016-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3
30016-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3
30016-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3
30016-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	4
30016-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4
30016-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4

订购代码包含初锥、中锥、底锥。

C1

# 优质高速钢丝锥，短型

mm

## KMB WST



- 适用于长切屑材料

**M**  
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times D_N$

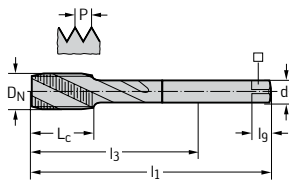
$C=2-3$

**S**  
-l<sub>1</sub>-

32HRC  
1000-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

### DIN 2184-2



牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
20167-M3	M 3	0,5	40	6	13,5	3,5	2,7	6	3
20167-M4	M 4	0,7	45	7	16,5	4,5	3,4	6	3
20167-M5	M 5	0,8	50	8	19	6	4,9	8	3
20167-M6	M 6	1	56	10	27	6	4,9	8	3
20167-M8	M 8	1,25	63	12	40	6	4,9	8	3
20167-M10	M 10	1,5	70	15	47	7	5,5	8	3
20167-M12	M 12	1,75	75	16	48	9	7	10	3

C1

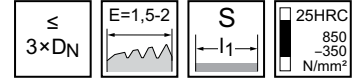
# 优质高速钢丝锥，短型

mm

## KMB Ms



- 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			●

DIN 2184-2		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		20165-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3
		20165-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3
		20165-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
		20165-M3.5	M 3.5	0,6	45	10	15	4	3	6	3
		20165-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
		20165-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
		20165-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
		20165-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3

≤ M 2.5 : 无颈部

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 优质高速钢丝锥，短型

mm

## KMB H



- 适用于长切屑材料

**M**

DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times DN$

$B=3,5-5$

**S**

32HRC

1000

-200

N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

DIN 2184-2	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20160-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
	20160-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
	20160-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
	20160-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
	20160-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
	20160-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
	20160-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 优质高速钢螺母丝锥

mm

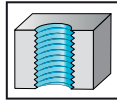
## MMB



- 适用于长切屑材料

**M**  
DIN 13

ISO2/6H



≤ 1×DN

28HRC  
900  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

uncoated

P	M	K	N	S	H	O
●●						

DIN 357		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h12 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
<p>Cylindrical shank</p>	20890-M2	M 2	0,4	66	16	47	1,4	1,1	4	3	
	20890-M2.5	M 2.5	0,45	70	20	51	1,7	1,3	4	3	
	20890-M3	M 3	0,5	70	22	51	2,2	1,8	4	3	
	20890-M4	M 4	0,7	90	25	70	2,8	2,1	5	3	
	20890-M5	M 5	0,8	100	28	79	3,5	2,7	6	3	
	20890-M6	M 6	1	110	32	89	4,5	3,4	6	3	
	20890-M8	M 8	1,25	125	40	102	6	4,9	8	3	
	20890-M10	M 10	1,5	140	45	117	7	5,5	8	3	
	20890-M12	M 12	1,75	180	50	153	9	7	10	3	
	20890-M16	M 16	2	200	63	158	12	9	12	3	

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢自动丝锥

mm

## AMB



- 适用于长切屑材料

$\leq 1 \times D_N$

28HRC  
 900  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
 DIN 13

7G

P	M	K	N	S	H	O
TIN						

AMB-NORM	牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h12 mm	N
	2084805-M5	M 5	0,8	271	19	3,9	5
	2084805-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
	2084805-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
	2084805-M10	M 10	1,5	271	36	8	5

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

C1

WALTER SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

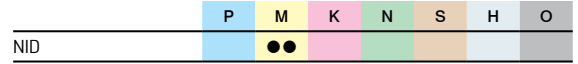
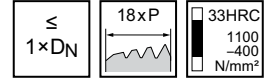
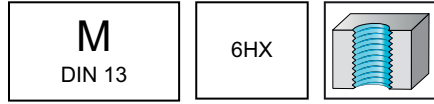
# 优质高速钢自动丝锥

mm

## AMB Inox



- 适用于长切屑材料



AMB-NORM	牌号 NID	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h12 mm	N
	20844-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
	20844-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
	20844-M10	M 10	1,5	271	36	8	5
	20844-M12	M 12	1,75	271	42	9,4	5

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件



# 优质高速钢阶梯 AMB

mm

## Protostep Inox

- 适用于长切屑材料
- 三级

$\leq 1 \times D_N$

33HRC  
1100  
-400  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
VAP		●●					

AMB-NORM	牌号 VAP	d <sub>1</sub> h12 mm	l <sub>1</sub> mm	N	D <sub>N</sub>	L <sub>c</sub> mm	P mm
	20944-M5	3,9	271		M 5	19	0,8
	20944-M6	4,6	271		M 6	24	1
	20944-M8	6,1	271		M 8	30	1,25
	20944-M10	8	271		M 10	36	1,5
	20944-M12	9,4	271		M 12	42	1,75

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

AMB-NORM	牌号 VAP	d <sub>1</sub> h12 mm	l <sub>1</sub> mm	N	D <sub>N</sub>	L <sub>c</sub> mm	P mm
	20954-M14	11,1	435		M 14	48	2
	20954-M16	13,2	435		M 16	48	2

Cylindrical shank

MAS 20, T-STAR 20

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

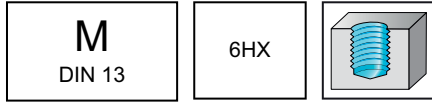
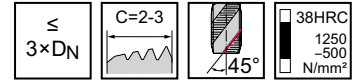
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

**~DIN 371**

牌号 THL	牌号 TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
EP2051302-M2	EP2051305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
EP2051302-M2.5	EP2051305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
EP2051302-M3	EP2051305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2051302-M4	EP2051305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051302-M5	EP2051305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051302-M6	EP2051305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051302-M8	EP2051305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051302-M10	EP2051305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

**DIN 376**

牌号 THL	牌号 TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
EP2056302-M12	EP2056305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056302-M14	EP2056305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2056302-M16	EP2056305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056302-M18	EP2056305-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
EP2056302-M20	EP2056305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
EP2056302-M24	EP2056305-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
EP2056302-M27		M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
EP2056302-M30		M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
EP2056302-M36		M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
EP2056302-M42		M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5
EP2056302-M48		M 48	5	250	50	147	36	29	32	5
EP2056302-M56		M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
EP2056302-M64		M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

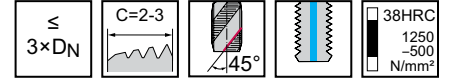
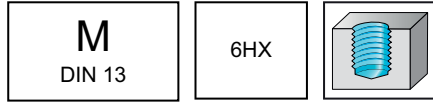
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

### ~DIN 371

牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
EP2051312-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051312-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051312-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051312-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051312-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

### DIN 376

牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
EP2056312-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056312-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056312-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
EP2056312-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

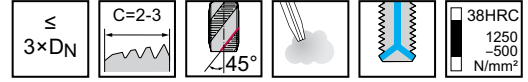
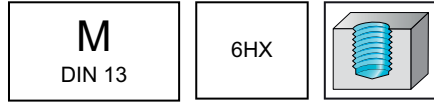
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	EP2051342-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2051342-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	EP2056342-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056342-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

C1

**WALTER SELECT** ●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

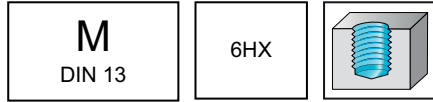
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

**~DIN 371**

牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
EP2051382-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2051382-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051382-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051382-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051382-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051382-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

**DIN 376**

牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
EP2056382-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056382-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2056382-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056382-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
EP2056382-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI



- 适用于短切屑材料
- 渗氮

≤  
3×DN

E=1,5-2

32HRC  
1000-100  
N/mm<sup>2</sup>

M  
DIN 13

6HX

TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

DIN 371	牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

**WALTER  
SELECT**

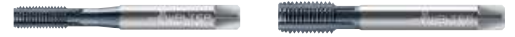
●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI



- 适用于短切屑材料
- 渗氮

≤  
3×DN

E=1,5-2

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371	牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	E2031456-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	E2036456-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

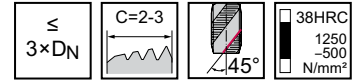
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371											
牌号 THL	牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
EP2053302-M2	EP2053305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3	
EP2053302-M2.5	EP2053305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3	
EP2053302-M3	EP2053305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	
EP2053302-M4	EP2053305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	
EP2053302-M5	EP2053305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	
EP2053302-M6	EP2053305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	
EP2053302-M8	EP2053305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
EP2053302-M10	EP2053305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

≤ M 2.5 : 无背锥

DIN 376											
牌号 THL	牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
EP2058302-M12	EP2058305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	
EP2058302-M14	EP2058305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	
EP2058302-M16	EP2058305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

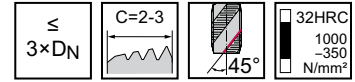


# 优质高速钢机用丝锥

TC115 Perform



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

DIN 371		牌号 WY80AA	牌号 WY80FC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC115-M1.6-C0-	TC115-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2	
	TC115-M2-C0-	TC115-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	
	TC115-M2.5-C0-	TC115-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	
	TC115-M3-C0-	TC115-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	TC115-M4-C0-	TC115-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
	TC115-M5-C0-	TC115-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	
	TC115-M6-C0-	TC115-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	
	TC115-M8-C0-	TC115-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
	TC115-M10-C0-	TC115-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376		牌号 WY80AA	牌号 WY80FC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC115-M12-L0-	TC115-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	
	TC115-M14-L0-	TC115-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	
	TC115-M16-L0-	TC115-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	
	TC115-M20-L0-	TC115-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-M12-L0-WY80AA

C1

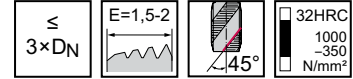
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

TC115 Perform mm



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371		牌号 WY80AA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		TC115-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		TC115-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		TC115-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		TC115-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		TC115-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		TC115-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-M10-CE-WY80AA

DIN 376		牌号 WY80AA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		TC115-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
		TC115-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
		TC115-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
		TC115-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-M12-LE-WY80AA

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

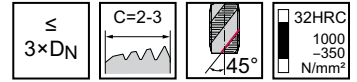
●● 主要应用 ● 其他应用

# 优质高速钢丝锥套装 1

## TC115 Perform



- 通用型丝锥套装



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA		●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

刀具			WY80AA	WY80FC
牌号	D <sub>N</sub>	件数		
TC115-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	☒	☒

刀体和备件包括在供货范围内  
 刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-SET1-M3-M12-WY80AA

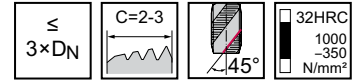
C1

# 优质高速钢丝锥套装 2

TC115 Perform



- 通用型丝锥套装
- 包括底孔钻头



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA		●●	●●	●			
WY80FC		●●	●●	●			

## 刀具

牌号	$D_N$	套装直径 mm	套装直径 mm	件数	WY80AA	WY80FC
TC115-SET2-M3-M12-	M 3 - M 12	2,5	10,2	14	☞	☞

刀体和备件包括在供货范围内  
 刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-SET2-M3-M12-WY80AA

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Synchronspeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

40HRC  
1300  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●

### ~DIN 371

牌号 THL	牌号 TIN/VAP	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_g$ mm	N	
S2051302-M2	S2051305-M2	M 2	0,4	70	4	7,6	6	4,9	8	3
S2051302-M2.5	S2051305-M2.5	M 2.5	0,45	70	4,5	9,3	6	4,9	8	3
S2051302-M3	S2051305-M3	M 3	0,5	70	5	11	6	4,9	8	3
S2051302-M4	S2051305-M4	M 4	0,7	70	7	14,8	6	4,9	8	3
S2051302-M5	S2051305-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
S2051302-M6	S2051305-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
S2051302-M8	S2051305-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
S2051302-M10	S2051305-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

### ~DIN 376

牌号 THL	牌号 TIN/VAP	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_g$ mm	N	
S2056302-M12	S2056305-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3
S2056302-M14	S2056305-M14	M 14	2	110	21	45	14	11	14	3
S2056302-M16	S2056305-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
S2056302-M20	S2056305-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4
S2056302-M24	S2056305-M24	M 24	3	160	32	97	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

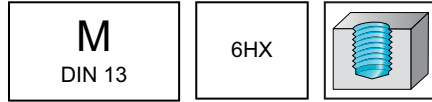
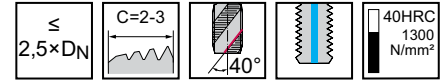
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Synchronspeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371		牌号 THL	牌号 TIN/VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		S2051312-M5	S2051315-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
		S2051312-M6	S2051315-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
		S2051312-M8	S2051315-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
		S2051312-M10	S2051315-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376		牌号 THL	牌号 TIN/VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		S2056312-M12	S2056315-M12	M 12	1,75	110	18,5	68	12	9	12	3
		S2056312-M14	S2056315-M14	M 14	2	110	21	66	14	11	14	3
		S2056312-M16	S2056315-M16	M 16	2	110	21	65	16	12	15	4
		S2056312-M20	S2056315-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® H



- 适用于长切屑和短切屑材料

$\leq 1,5 \times D_N$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●
TIN			●	●●			●

DIN 371		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	N
			20311-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	3
			20311-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	3
			20311-M1.4	M 1.4	0,3	40	6,5	6,5	2,5	3
			20311-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	3
			20311-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	3
			20311-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	3
			20311-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	3
			20311-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	3
			20311-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	3
			20311-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	3
		20311-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	3	
		203115-M3	20311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	3
		203115-M3.5	20311-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3
		203115-M4	20311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3
		203115-M5	20311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	3
		203115-M6	20311-M6	M 6	1	80	15	30	6	3
		203115-M7	20311-M7	M 7	1	80	15	30	7	3
		203115-M8	20311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	3
		203115-M10	20311-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	3

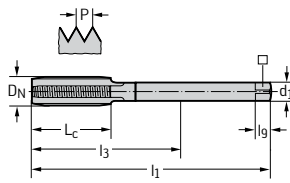
≤ M 1.4 : 5H  
 ≤ M 1.8 : 无颈部

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

**DIN 376**


Cylindrical shank

牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	N
20361-M2	M 2	0,4	45	6	26	1,4	3
20361-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	31	1,8	3
20361-M3	M 3	0,5	56	9	37	2,2	3
20361-M4	M 4	0,7	63	12	43	2,8	3
20361-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	3
20361-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3
20361-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	3
20361-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	3
20361-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	3
20361-M14	M 14	2	110	25	81	11	3
20361-M16	M 16	2	110	25	68	12	3
20361-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	4
20361-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	4
20361-M24	M 24	3	160	36	113	18	4
20361-M27	M 27	3	160	36	97	20	4
20361-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	4
20361-M33	M 33	3,5	180	42	113	25	4
20361-M36	M 36	4	200	48	131	28	4
20361-M42	M 42	4,5	200	54	102	32	4



# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® H AZ



- 适用于长切屑和短切屑材料
- 适用于薄壁工件

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

ISO2/6H

uncoated	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●

DIN 371	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_g$ mm	N
	40311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	40311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	40311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	40311-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	40311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

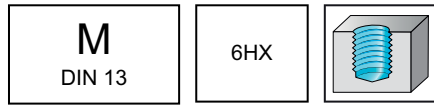
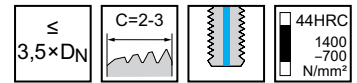
WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

## 优质高速钢机用丝锥

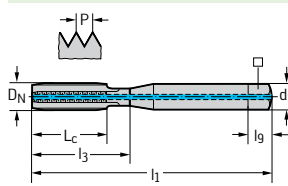
 TC130 Supreme mm


- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

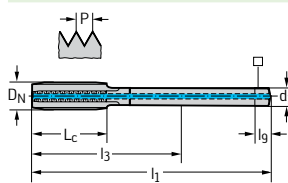
## DIN 371



牌号 WY80AA	牌号 WY80EH	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
TC130-M4-C1-	TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
TC130-M5-C1-	TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
TC130-M6-C1-	TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
TC130-M8-C1-	TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
TC130-M10-C1-	TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

刀具材质订购示例 WY80AA: TC130-M10-C1-WY80AA

## DIN 376



牌号 WY80AA	牌号 WY80EH	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
TC130-M12-L1-	TC130-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
TC130-M14-L1-		M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
TC130-M16-L1-	TC130-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
TC130-M20-L1-	TC130-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3
TC130-M22-L1-		M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	3
TC130-M24-L1-	TC130-M24-L1-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
TC130-M27-L1-		M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
TC130-M30-L1-	TC130-M30-L1-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4
TC130-M36-L1-	TC130-M36-L1-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5
TC130-M42-L1-		M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	5

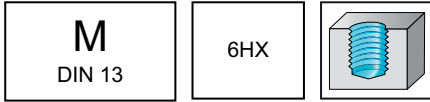
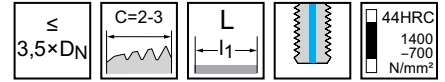
刀具材质订购示例 WY80AA: TC130-M12-L1-WY80AA

# 优质高速钢机用丝锥

TC130 Supreme mm



- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

~DIN 376 L		牌号 WY80AA	牌号 WY80EH	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
	TC130-M8-LG-	TC130-M8-LG-	M 8	1,25	110	18	87	6	4,9	8	3
	TC130-M10-LG-	TC130-M10-LG-	M 10	1,5	125	20	102	7	5,5	8	3
	TC130-M12-LG-	TC130-M12-LG-	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	3
	TC130-M14-LG-		M 14	2	140	25	111	11	9	12	3
	TC130-M16-LG-	TC130-M16-LG-	M 16	2	160	25	118	12	9	12	3
	TC130-M20-LG-	TC130-M20-LG-	M 20	2,5	180	30	135	16	12	15	3
	TC130-M22-LG-		M 22	2,5	200	30	153	18	14,5	17	3
	TC130-M24-LG-	TC130-M24-LG-	M 24	3	200	36	153	18	14,5	17	4
	TC130-M27-LG-		M 27	3	225	36	162	20	16	19	4
	TC130-M30-LG-	TC130-M30-LG-	M 30	3,5	250	42	185	22	18	21	4
	TC130-M33-LG-		M 33	3,5	275	42	208	25	20	23	4
	TC130-M36-LG-	TC130-M36-LG-	M 36	4	300	48	231	28	22	25	5
	TC130-M42-LG-		M 42	4,5	350	54	252	32	24	27	5

刀具材质订购示例 WY80AA: TC130-M10-LG-WY80AA

C1

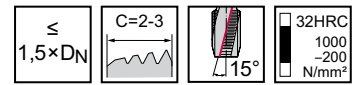
**WALTER SELECT** ●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			
TiCN	●●		●●	●●			
TiN	●●		●●	●●			

### DIN 371

牌号 TiCN	牌号 TiN	牌号 unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		20410-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		20410-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	204105-M3	20410-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		20410-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
2041006-M4	204105-M4	20410-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
2041006-M5	204105-M5	20410-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
2041006-M6	204105-M6	20410-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		20410-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
2041006-M8	204105-M8	20410-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
2041006-M10	204105-M10	20410-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

l<sub>9</sub> 尺寸符合 DIN 10

### DIN 376

牌号 TiCN	牌号 TiN	牌号 unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		20460-M3	M 3	0,5	56	6	37	2,2	1,8	4	3
		20460-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		20460-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		20460-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		20460-M8	M 8	1,25	90	13	67	6	4,9	8	3
		20460-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
2046006-M12	204605-M12	20460-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
2046006-M14	204605-M14	20460-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
2046006-M16	204605-M16	20460-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
		20460-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
2046006-M20	204605-M20	20460-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		20460-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		20460-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		20460-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		20460-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

l<sub>9</sub> 尺寸符合 DIN 10

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® N



- 适用于长切屑材料

**M**  
DIN 13

ISO3/6G

$\leq 1,5 \times D_N$

C=2-3

$\angle 15^\circ$

32HRC  
1000  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 371										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20430-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	20430-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	20430-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	20430-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	20430-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	20430-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	20430-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	20430-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20480-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	20480-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

C1

WALTER  
SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

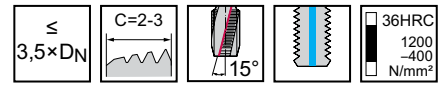
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® NH



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●			●
TIN	●●		●●	●			●

DIN 371		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		2041215-M4		M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		2041215-M5	2041210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
		2041215-M6	2041210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		2041215-M8	2041210-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
		2041215-M10	2041210-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		2046215-M12	2046210-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® H 24



- 适用于长切屑材料

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 24^\circ$

44HRC  
 1400  
 -500  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●		●				

~DIN 371	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	204107-M3	M 3	0,5	56	11	11	3,5	2,7	6	3
	204107-M4	M 4	0,7	63	15	15	4,5	3,4	6	3
	204107-M5	M 5	0,8	70	18,5	18,5	6	4,9	8	3
	204107-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	204107-M8	M 8	1,25	90	18	38	8	6,2	9	3
	204107-M10	M 10	1,5	100	20	45	10	8	11	3

DIN 376	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	204607-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	204607-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

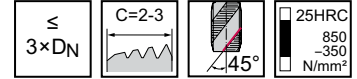
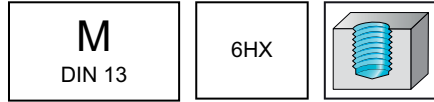
●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

TC120 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371		牌号 WW60AG	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		TC120-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	6	3
		TC120-M4-C0-	M 4	0,7	63	13,5	21	4,5	3,4	6	3
		TC120-M5-C0-	M 5	0,8	70	16,5	25	6	4,9	8	3
		TC120-M6-C0-	M 6	1	80	20	30	6	4,9	8	3
		TC120-M8-C0-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3
		TC120-M10-C0-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3

刀具材质订购示例 WW60AG: TC120-M10-C0-WW60AG

DIN 376		牌号 WW60AG	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4
		TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4
		TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4
		TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4
		TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4

刀具材质订购示例 WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

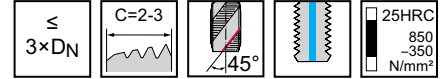
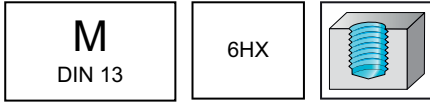


# 粉末冶金高速钢机用丝锥

TC120 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371	牌号 WW60AG	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3
	TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3

刀具材质订购示例 WW60AG: TC120-M10-C1-WW60AG

DIN 376	牌号 WW60AG	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4
	TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4

刀具材质订购示例 WW60AG: TC120-M12-L1-WW60AG

C1

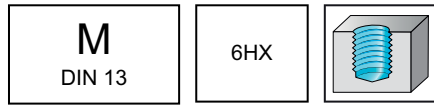
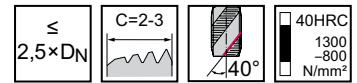
**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

TC121 Supreme



- WW60RG = HSS-E-PM + TiAlN  
- WY80BD = HSS-E + TiCN



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			
WY80BD	●●	●	●	●			

DIN 371	牌号 WW60RG	牌号 WY80BD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
	TC121-M2-C0-		M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	3
	TC121-M3-C0-	TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	3
	TC121-M4-C0-	TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	3
	TC121-M5-C0-	TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	3
	TC121-M6-C0-	TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	3
	TC121-M8-C0-	TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	3
	TC121-M10-C0-	TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	3

刀具材质订购示例 WW60RG: TC121-M10-C0-WW60RG

DIN 376	牌号 WW60RG	牌号 WY80BD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
	TC121-M12-L0-	TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	4
	TC121-M14-L0-	TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	4
	TC121-M16-L0-	TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	4
	TC121-M20-L0-	TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	15	4

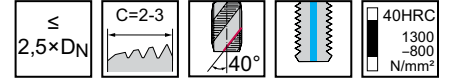
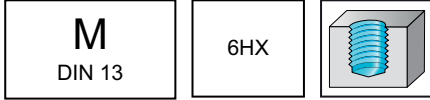
刀具材质订购示例 WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

TC121 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

DIN 371	牌号 WW60RG	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

刀具材质订购示例 WW60RG: TC121-M10-C1-WW60RG

DIN 376	牌号 WW60RG	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	TC121-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	TC121-M20-L1-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

刀具材质订购示例 WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG

C1

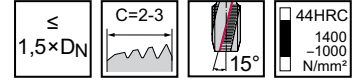
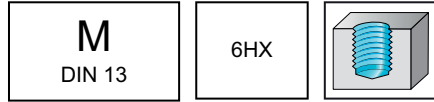
**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

TC122 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371	牌号 WW60BC	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_g$ mm	N
	TC122-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	TC122-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	TC122-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	TC122-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	TC122-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	TC122-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

刀具材质订购示例 WW60BC: TC122-M10-C0-WW60BC

C1

DIN 376	牌号 WW60BC	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_g$ mm	N
	TC122-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	TC122-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	TC122-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	TC122-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

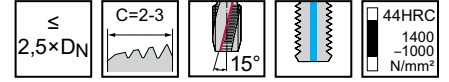
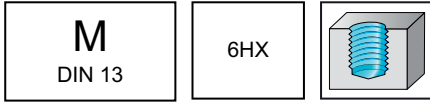
刀具材质订购示例 WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

TC122 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371	牌号 WW60BC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

刀具材质订购示例 WW60BC: TC122-M10-C1-WW60BC

DIN 376	牌号 WW60BC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

刀具材质订购示例 WW60BC: TC122-M12-L1-WW60BC

C1

WALTER  
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

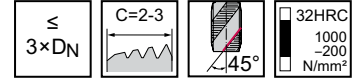
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P20509-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	
	P20509-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	
	P20509-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	P20509-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
	P20509-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	
	P20509-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	
	P20509-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	
	P20509-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
	P20509-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

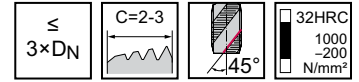
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料



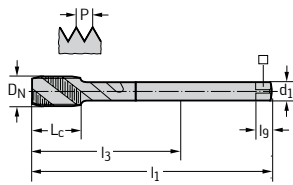
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
			P20519-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
		P2051905-M2	P20519-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
			P20519-M2.2	M 2.2	0,45	45	4	12	2,8	2,1	5	3
		P2051905-M2.5	P20519-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
			P20519-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		P2051905-M3	P20519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
			P20519-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
		P2051905-M4	P20519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
			P20519-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
		P2051905-M5	P20519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P2051905-M6	P20519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	
		P20519-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	
	P2051905-M8	P20519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
	P2051905-M10	P20519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

C1

●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

## DIN 376



牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	□	$l_q$ mm	N
	P20569-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	P20569-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20569-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20569-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20569-M9	M 9	1,25	90	13	67	7	5,5	8	3
	P20569-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
	P20569-M11	M 11	1,5	100	15	76	8	6,2	9	3
P2056905-M12	P20569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2056905-M14	P20569-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2056905-M16	P20569-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2056905-M18	P20569-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
P2056905-M20	P20569-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	P20569-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
P2056905-M24	P20569-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	P20569-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
P2056905-M30	P20569-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
	P20569-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
	P20569-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
	P20569-M39	M 39	4	200	40	102	32	24	27	4
	P20569-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	4
	P20569-M45	M 45	4,5	220	45	117	36	29	32	4
	P20569-M48	M 48	5	250	50	147	36	29	32	4
	P20569-M52	M 52	5	250	50	120	40	32	35	5
	P20569-M56	M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
	P20569-M60	M 60	5,5	280	55	147	45	35	38	5
	P20569-M64	M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

C1



# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		P205198-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P205198-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		P205198-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		P205198-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		P205198-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		P205198-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		P205698-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
		P205698-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
		P205698-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
		P205698-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		P205698-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		P205698-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4

C1

●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

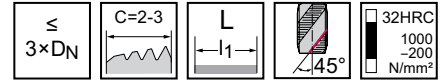
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
THL	●●			●			●

~DIN 371 L

牌号 THL	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
P2051832-M3	P205183-M3	M 3	0,5	112	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051832-M4	P205183-M4	M 4	0,7	112	7	21	4,5	3,4	6	3
P2051832-M5	P205183-M5	M 5	0,8	125	8	25	6	4,9	8	3
P2051832-M6	P205183-M6	M 6	1	125	10	30	6	4,9	8	3
P2051832-M8	P205183-M8	M 8	1,25	140	13	40	8	6,2	9	3
P2051832-M10	P205183-M10	M 10	1,5	160	15	50	10	8	11	3

~DIN 376 L

牌号 THL	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
P2056832-M8	P205683-M8	M 8	1,25	140	12	117	6	4,9	8	3
P2056832-M10	P205683-M10	M 10	1,5	160	15	137	7	5,5	8	3
P2056832-M12	P205683-M12	M 12	1,75	180	16	153	9	7	10	3
P2056832-M14	P205683-M14	M 14	2	180	20	151	11	9	12	3
P2056832-M16	P205683-M16	M 16	2	200	20	158	12	9	12	3
P2056832-M20	P205683-M20	M 20	2,5	224	25	179	16	12	15	4

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料

**M**  
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

**XL**  
-l<sub>1</sub>-

$\angle 45^\circ$

32HRC  
1000-200  
N/mm<sup>2</sup>

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
uncoated	●●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371 XL										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P2051935-M3	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	3
	P2051935-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
	P2051935-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
	P2051935-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3
	P2051935-M8	M 8	1,25	180	13	35	8	6,2	9	3
	P2051935-M10	M 10	1,5	200	15	39	10	8	11	3

~DIN 376 XL										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P2056935-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
	P2056935-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
	P2056935-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	3
	P2056935-M14	M 14	2	220	20	191	11	9	12	3
	P2056935-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	3
	P2056935-M18	M 18	2,5	250	25	206	14	11	14	4
	P2056935-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

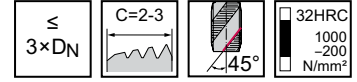
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P AZ



- 适用于长切屑材料
- 适用于薄壁工件



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371										
牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
P40519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
P40519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
P40519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	
P40519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	
P40519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
P40519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

DIN 376										
牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
P40569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料

≤  
3×DN

C=2-3

45°

32HRC  
1000  
-200  
N/mm²

**M**  
DIN 13

ISO3/6G

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

### DIN 371

牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P20539-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20539-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P2053905-M2.5	P20539-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2053905-M3	P20539-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P20539-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
P2053905-M4	P20539-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2053905-M5	P20539-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2053905-M6	P20539-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2053905-M8	P20539-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2053905-M10	P20539-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

### DIN 376

牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P20589-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20589-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20589-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20589-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2058905-M12	P20589-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	P20589-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2058905-M16	P20589-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

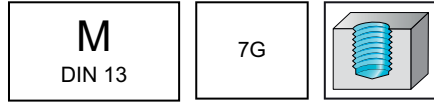
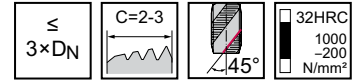
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
			P20549-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	
			P20549-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	
			P2054905-M3	P20549-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
			P2054905-M4	P20549-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
			P2054905-M5	P20549-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
			P2054905-M6	P20549-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
			P2054905-M8	P20549-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
			P2054905-M10	P20549-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
			P20599-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3	
			P20599-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3	
			P2059905-M12	P20599-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
			P2059905-M16	P20599-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
			P2059905-M20	P20599-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
			P2059905-M24	P20599-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

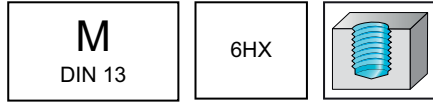
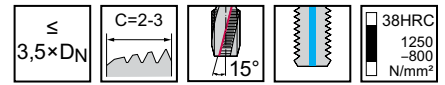
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Short Chip HT



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			
uncoated	●●		●	●			

DIN 371		牌号 THL	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
		20410T2-M5	20410TR-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		20410T2-M6	20410TR-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		20410T2-M8	20410TR-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		20410T2-M10	20410TR-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

20410TR : 前刀面无涂层

DIN 376		牌号 THL	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
		20460T2-M12	20460TR-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

20460TR : 前刀面无涂层

C1

●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

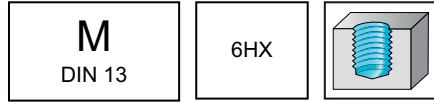
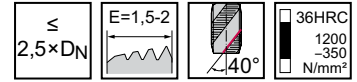
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® STE



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
THL	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371		牌号 THL	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
		2051062-M3	205106-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3
		2051062-M4	205106-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3
		2051062-M5	205106-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3
		2051062-M6	205106-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	3
		2051062-M8	205106-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	4
		2051062-M10	205106-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	4

DIN 376		牌号 THL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
		2056062-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	4
		2056062-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	5
		2056062-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	5
		2056062-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	5

C1

**WALTER SELECT**

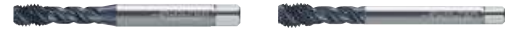
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件



# 优质高速钢机用丝锥

## TC142 Supreme mm



- WY80FC : 最佳切屑控制
- WW60RB: Best wear resistance

≤  
3×DN

C=2-3

150°

36HRC  
1200-350  
N/mm²

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●	●	●	●	●	●
WW60RB	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371		牌号 WW60RB	牌号 WY80FC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
			TC142-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
		TC142-M2-C0-	TC142-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
			TC142-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3
			TC142-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
			TC142-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		TC142-M3-C0-	TC142-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		TC142-M4-C0-	TC142-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		TC142-M5-C0-	TC142-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		TC142-M6-C0-	TC142-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		TC142-M8-C0-	TC142-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	TC142-M10-C0-	TC142-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

刀具材质订购示例 WY80FC: TC142-M1.6-C0-WY80FC

DIN 376		牌号 WW60RB	牌号 WY80FC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
			TC142-M6-L0-	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
			TC142-M8-L0-	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
		TC142-M10-L0-	TC142-M10-L0-	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
		TC142-M12-L0-	TC142-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
		TC142-M14-L0-	TC142-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
		TC142-M16-L0-	TC142-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		TC142-M18-L0-		M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
		TC142-M20-L0-	TC142-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		TC142-M24-L0-	TC142-M24-L0-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
			TC142-M27-L0-	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
		TC142-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5	
		TC142-M33-L0-	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5	
		TC142-M36-L0-	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5	

刀具材质订购示例 WW60RB: TC142-M10-L0-WW60RB

**WALTER  
SELECT**

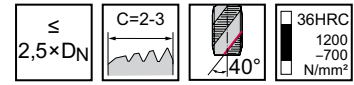
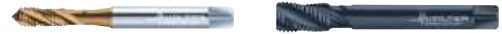
●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

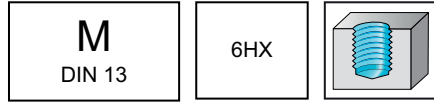
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M

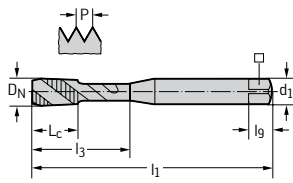


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					
TICN	●	●●					

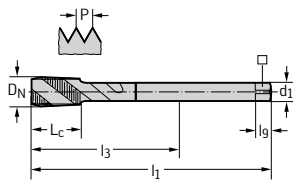
### DIN 371



牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 VAP	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$L_9$ mm	N	
		M20513-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.7	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.8	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
M2051306-M2	M2051305-M2	M20513-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
M2051306-M2.5	M2051305-M2.5	M20513-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
M2051306-M3	M2051305-M3	M20513-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		M20513-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
M2051306-M4	M2051305-M4	M20513-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M20513-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M5	M2051305-M5	M20513-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M6	M2051305-M6	M20513-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		M20513-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
M2051306-M8	M2051305-M8	M20513-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2051306-M10	M2051305-M10	M20513-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 1.8 : 无颈部  
≤ M 2.5 : 无背锥  
 $l_9$  尺寸符合 DIN 10

### DIN 376



牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 VAP	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$L_9$ mm	N	
M2056306-M6		M20563-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
M2056306-M8		M20563-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
M2056306-M10		M20563-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
M2056306-M12	M2056305-M12	M20563-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		M20563-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
M2056306-M16	M2056305-M16	M20563-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		M20563-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
M2056306-M20	M2056305-M20	M20563-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		M20563-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
M2056306-M24		M20563-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		M20563-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5
M2056306-M30		M20563-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5
		M20563-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5
		M20563-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5
		M20563-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5

$l_9$  尺寸符合 DIN 10

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

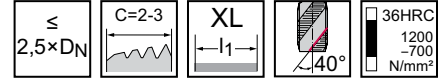
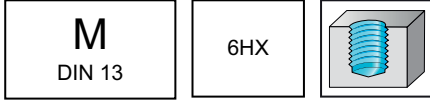
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●●					

~DIN 371 XL		牌号 THL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
		M2051332-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	3
		M2051332-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	3
		M2051332-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	3

~DIN 376 XL		牌号 THL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
		M2056332-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	3
		M2056332-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	3
		M2056332-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	4
		M2056332-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	4
		M2056332-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	4

C1

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

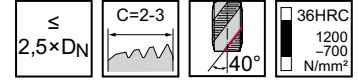
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TICN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371		牌号 TICN	牌号 VAP	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
		M2053306-M3	M20533-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		M2053306-M4	M20533-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M2053306-M5	M20533-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		M2053306-M6	M20533-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		M2053306-M8	M20533-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		M2053306-M10	M20533-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

**WALTER SELECT** ●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur Inox® 25



- 适用于长切屑材料

$\leq 1,5 \times D_N$

$E=1,5-2$

$\angle 25^\circ$

36HRC  
1200-350  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 371										
	牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	2051315-M5	M 5	0,8	70	8	19	6	4,9	8	4
	2051315-M6	M 6	1	80	10	22	6	4,9	8	4
	2051315-M8	M 8	1,25	90	13	28	8	6,2	9	5
	2051315-M10	M 10	1,5	100	15	32	10	8	11	5

DIN 376										
	牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	2056315-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5
	2056315-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	5
	2056315-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
	2056315-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5

C1

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI



- 适用于短切屑材料
- 渗氮

≤  
3×DN

C=2-3

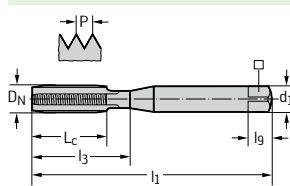
32HRC  
1000  
-100  
N/mm²

M  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●
TICN			●●	●●			●●

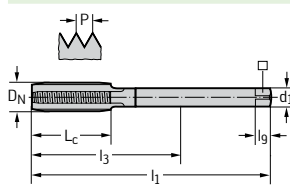
### DIN 371



牌号 NID	牌号 TICN	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
E20314-M3	E2031406-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
E20314-M4	E2031406-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E20314-M5	E2031406-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E20314-M6	E2031406-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E20314-M7	E2031406-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
E20314-M8	E2031406-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031406-M9	M 9	1,25	90	18	35	9	7	10	4
E20314-M10	E2031406-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

C1

### DIN 376



牌号 NID	牌号 TICN	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
E20364-M12	E2036406-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E20364-M14	E2036406-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
E20364-M16	E2036406-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E20364-M18	E2036406-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
E20364-M20	E2036406-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E20364-M22	E2036406-M22	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	4
E20364-M24	E2036406-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
E20364-M30	E2036406-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5

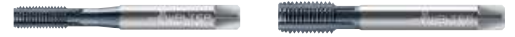
**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI



- 适用于短切屑材料
- 渗氮

≤  
3×DN

C=2-3

32HRC  
1000  
-100  
N/mm²

M  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371		牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		E2031416-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		E2031416-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
		E2031416-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
		E2031416-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
		E2031416-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
		E2031416-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376		牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		E2036416-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
		E2036416-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
		E2036416-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
		E2036416-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
		E2036416-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
		E2036416-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER  
SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

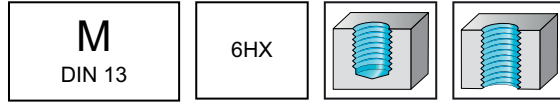
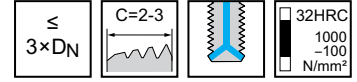
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI



- 适用于短切屑材料
- 渗氮



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371		牌号 TICN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	E2031446-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031446-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031446-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376		牌号 TICN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	E2036446-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036446-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用



# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI

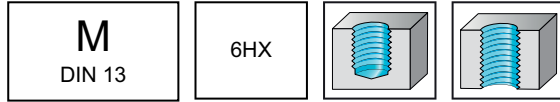


- 适用于短切屑材料
- 渗氮

≤  
3×DN

E=1,5-2

32HRC  
1000  
-100  
N/mm²



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371	牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376	牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

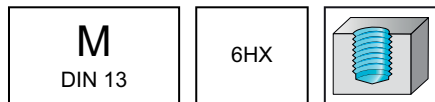
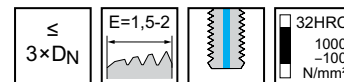
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI

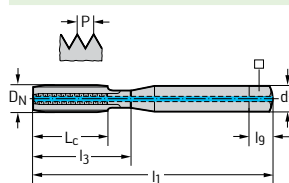


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



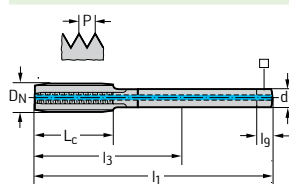
	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

### DIN 371



牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
E2031456-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

### DIN 376



牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
E2036456-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI



- 适用于短切屑材料
- 渗氮

≤  
3×DN

C=2-3

XL

32HRC  
1000  
-100  
N/mm²

M  
DIN 13

6HX

TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●●	●●	●	●	●●

~DIN 371 XL		牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		E2031436-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
		E2031436-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	4
		E2031436-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	4
		E2031436-M8	M 8	1,25	180	18	35	8	6,2	9	4
		E2031436-M10	M 10	1,5	200	20	39	10	8	11	4

~DIN 376 XL		牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		E2036436-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	4
		E2036436-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	4
		E2036436-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

C1

WALTER  
SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

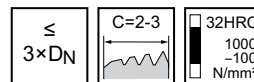
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert K



- 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			

DIN 371		牌号 TAFT	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		K2031407-M3	M 3	0,5	56	9	17	3,5	2,7	6	3
		K2031407-M4	M 4	0,7	63	11	19	4,5	3,4	6	3
		K2031407-M5	M 5	0,8	70	13	23	6	4,9	8	4
		K2031407-M6	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	4
		K2031407-M8	M 8	1,25	90	18	31	8	6,2	9	4
		K2031407-M10	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	4

DIN 376		牌号 TAFT	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		K2036407-M12	M 12	1,75	110	23	78	9	7	10	4
		K2036407-M14	M 14	2	110	25	75	11	9	12	4
		K2036407-M16	M 16	2	110	25	62	12	9	12	4
		K2036407-M20	M 20	2,5	140	30	88	16	12	15	4

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

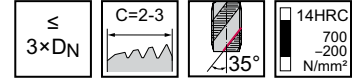
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2	
	N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2	
	N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2	
	N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2	
	N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2	
	N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2	
	N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2	
	N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2	
	N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2	
	N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2	
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2		

DIN 376		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2	
	N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2	
	N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2	
	N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	
	N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	
	N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	
N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3		

C1

**WALTER SELECT** ●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

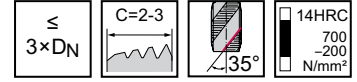
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert N



- 提高了槽数
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		N205166-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		N205166-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		N205166-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		N205166-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		N205166-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
		N205166-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		N205166-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

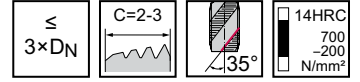
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		N20536-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
		N20536-M2,5	M 2,5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
		N20536-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
		N20536-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
		N20536-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
		N20536-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
		N20536-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

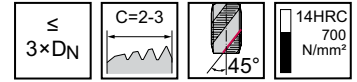
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® WLM Synchronspeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
CRN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371

牌号 CRN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_9$ mm	N	
	S20516-M3	M 3	0,5	70	6	18	6	4,9	8	2
S2051604-M4	S20516-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	2
S2051604-M5	S20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
S2051604-M6	S20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
S2051604-M8	S20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
S2051604-M10	S20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

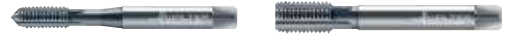
●● 主要应用 ● 其他应用



# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® AP

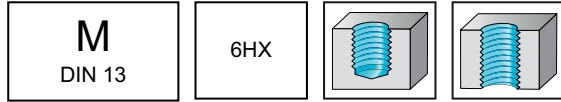


- 适用于短切屑材料
- 适用于 Ampco 合金

≤  
2×DN

C=2-3

47HRC  
1500  
-700  
N/mm²



	P	M	K	N	S	H	O
NIT				●●	●		

DIN 371	牌号 NIT	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20312-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	20312-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	20312-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	20312-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	20312-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	20312-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	牌号 NIT	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20362-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	20362-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	20362-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER  
SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

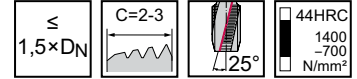
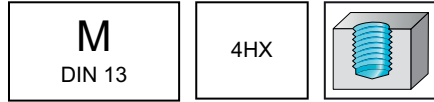
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		

~DIN 371		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		204104-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
		204104-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
		204104-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
		204104-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
		204104-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
		204104-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
		204104-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		204104-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

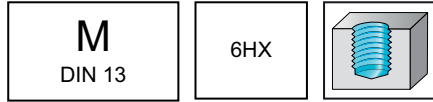
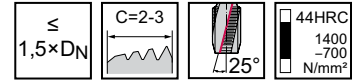
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		
TiCN	●				●●		

### ~DIN 371

牌号 TICN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_g$ mm	N
20410206-M2	204102-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
20410206-M2.5	204102-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
20410206-M3	204102-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
20410206-M4	204102-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
20410206-M5	204102-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
20410206-M6	204102-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
20410206-M8	204102-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
20410206-M10	204102-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

### DIN 376

牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_g$ mm	N
204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
204602-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	5
204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

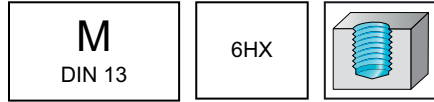
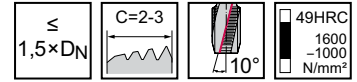
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ni 10



- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		
TiN	●●			●	●●		

~DIN 371		牌号 TiN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
	2041015-M3	204101-M3	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3	
	2041015-M4	204101-M4	M 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3	
	2041015-M5	204101-M5	M 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3	
	2041015-M6	204101-M6	M 6	1	80	16	57	6	4,9	8	3	
	2041015-M8	204101-M8	M 8	1,25	90	20,5	66	8	6,2	9	3	
	2041015-M10	204101-M10	M 10	1,5	100	25,5	72	10	8	11	3	
	2041015-M12	204101-M12	M 12	1,75	110	30,5	68	12	9	12	4	
	2041015-M16	204101-M16	M 16	2	110	39,5	65	16	12	15	4	

无颈部

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

≤  
2×DN

C=2-3

15°

44HRC  
1400  
-700  
N/mm²

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		
TICN	●●			●	●●		

### ~DIN 371

牌号 TICN	牌号 unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	20416-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
2041606-M2	20416-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	20416-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	3
2041606-M2.5	20416-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	3
2041606-M3	20416-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	20416-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2041606-M4	20416-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	20416-M4.5	M 4.5	0,75	70	16	16	6	4,9	8	3
2041606-M5	20416-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2041606-M6	20416-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2041606-M8	20416-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2041606-M10	20416-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ M 1.4 : 5HX

### DIN 376

牌号 TICN	牌号 unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
2046606-M12	20466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	20466-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
2046606-M16	20466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	20466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	20466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
	20466-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5
	20466-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

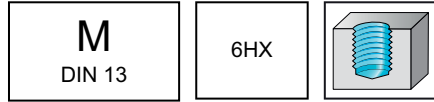
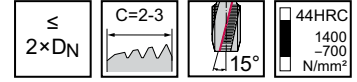
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti Plus



- 建议使用乳化液
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371										
牌号 ACN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
2041663-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3	
2041663-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3	
2041663-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3	
2041663-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3	
2041663-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
2041663-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	
2041663-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	
2041663-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
2041663-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3	

DIN 376										
牌号 ACN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
2046663-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	
2046663-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	
2046663-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	

C1

WALTER SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

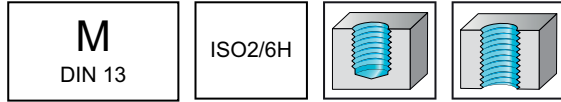
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® FT



- 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated					●		●

~DIN 371		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		20316-M3	M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	6	3
		20316-M4	M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	6	5
		20316-M5	M 5	0,8	70	16	6	4,9	8	5
		20316-M6	M 6	1	80	20	6	4,9	8	5
		20316-M8	M 8	1,25	90	25	8	6,2	9	5
		20316-M10	M 10	1,5	100	30	10	8	11	5

无颈部

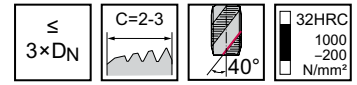
C1

**WALTER SELECT**
●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Uni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			
VAP	●●		●	●			
TIN	●●		●	●			

### DIN 371

牌号 TIN	牌号 VAP	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		7051770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
7051775-M3	7051773-M3	7051770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		7051770-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
7051775-M4	7051773-M4	7051770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
7051775-M5	7051773-M5	7051770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
7051775-M6	7051773-M6	7051770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
7051775-M7		7051770-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
7051775-M8	7051773-M8	7051770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
7051775-M10	7051773-M10	7051770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

l<sub>9</sub> 尺寸符合 DIN 10

### DIN 376

牌号 TIN	牌号 VAP	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		7056770-M3	M 3	0,5	56	6	34	2,2	1,8	4	3
		7056770-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		7056770-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		7056770-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		7056770-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
		7056770-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
7056775-M12	7056773-M12	7056770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
7056775-M14	7056773-M14	7056770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
7056775-M16	7056773-M16	7056770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
7056775-M18		7056770-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
7056775-M20		7056770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		7056770-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		7056770-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		7056770-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
		7056770-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		7056770-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
		7056770-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

l<sub>9</sub> 尺寸符合 DIN 10

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件



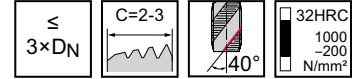
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Uni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

DIN 371		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		7053770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		7053770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		7053770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		7053770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		7053770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		7053770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		7053770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		7058770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
		7058770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
		7058770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		7058770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

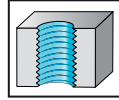
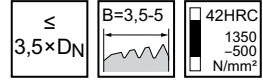
## 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

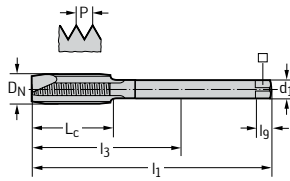
## Prototex® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



## DIN 374



牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
EP2126302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
EP2126302-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2126302-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2126302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2126302-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
EP2126302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
EP2126302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
EP2126302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
EP2126302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

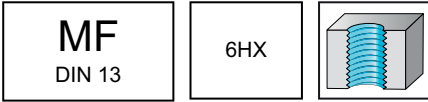
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374		牌号 THL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	EP2126342-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	5	3
	EP2126342-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	EP2126342-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2126342-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126342-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126342-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126342-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	EP2126342-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	EP2126342-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	EP2126342-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	12	4

C1

# 优质高速钢机用丝锥

TC216 Perform



- 适用于长切屑材料

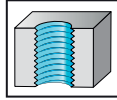
$\leq$   
3×DN

B=3,5-5

32HRC  
 1000  
-350  
N/mm<sup>2</sup>

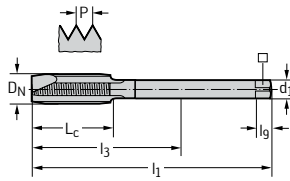
**MF**  
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			
WY80FC	●	●	●	●			

## DIN 374



牌号 WY80AA	牌号 WY80FC	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC216-M8X1-L0-	TC216-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
TC216-M10X1-L0-	TC216-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
TC216-M10X1.25-L0-	TC216-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
TC216-M12X1.25-L0-	TC216-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
TC216-M12X1.5-L0-	TC216-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
TC216-M14X1.5-L0-	TC216-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
TC216-M16X1.5-L0-	TC216-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
TC216-M18X1.5-L0-	TC216-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-M10X1-L0-WY80AA

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® Synchronspeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
1400  
N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●
TIN	●	●	●	●	●		●

~DIN 371		牌号 THL	牌号 TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_9$ mm	N
	S2126302-M8X1	S2126305-M8X1	MF 8x1	1	90	10	35	8	6,2	9	3
	S2126302-M10X1.25	S2126305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13	39	10	8	11	3
	S2126302-M12X1.25	S2126305-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	42	12	9	12	3
	S2126302-M12X1.5	S2126305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	15	42	12	9	12	3
	S2126302-M14X1.5	S2126305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	49	14	11	14	3
	S2126302-M16X1.5	S2126305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	50	16	12	15	4

C1

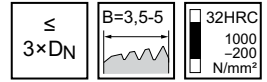
## 优质高速钢机用丝锥

mm

### Prototex® X-pert P

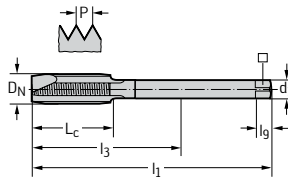


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

### DIN 374



牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P21360-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
P2136005-M5X0.5	P21360-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P2136005-M6X0.5	P21360-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P2136005-M6X0.75	P21360-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P2136005-M8X0.5	P21360-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
P2136005-M8X0.75	P21360-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
P2136005-M8X1	P21360-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	P21360-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3
	P21360-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
P2136005-M10X1	P21360-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	P21360-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3
P2136005-M10X1.25	P21360-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	P21360-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	4
P2136005-M12X1	P21360-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	P21360-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
P2136005-M12X1.5	P21360-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	P21360-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
	P21360-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4
P2136005-M14X1.5	P21360-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	P21360-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
P2136005-M16X1.5	P21360-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	P21360-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4
P2136005-M18X1.5	P21360-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	P21360-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4
	P21360-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4
P2136005-M20X1.5	P21360-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	P21360-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
	P21360-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4
P2136005-M22X1.5	P21360-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	P21360-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4
P2136005-M24X1.5	P21360-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
P2136005-M24X2	P21360-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

DIN 374		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N
		P21360-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4	
		P21360-M27X1.5	MF 27x1.5	1.5	140	26	77	20	16	19	4	
	P2136005-M27X2	P21360-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4	
		P21360-M28X1.5	MF 28x1.5	1.5	140	26	77	20	16	19	4	
		P21360-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4	
	P2136005-M30X1.5	P21360-M30X1.5	MF 30x1.5	1.5	150	26	85	22	18	21	4	
	P2136005-M30X2	P21360-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4	
		P21360-M32X1.5	MF 32x1.5	1.5	150	26	85	22	18	21	4	
		P21360-M32X2	MF 32x2	2	150	26	85	22	18	21	4	
		P21360-M33X1.5	MF 33x1.5	1.5	160	28	93	25	20	23	4	
		P21360-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4	
		P21360-M35X1.5	MF 35x1.5	1.5	170	28	101	28	22	25	4	
		P21360-M36X1.5	MF 36x1.5	1.5	170	28	101	28	22	25	4	
		P21360-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	4	
		P21360-M38X1.5	MF 38x1.5	1.5	170	28	101	28	22	25	5	
		P21360-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	4	
		P21360-M39X2	MF 39x2	2	170	28	72	32	24	27	4	
		P21360-M40X1.5	MF 40x1.5	1.5	170	28	72	32	24	27	5	
		P21360-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	4	
		P21360-M42X1.5	MF 42x1.5	1.5	170	28	72	32	24	27	5	
	P21360-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	4		
	P21360-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	4		
	P21360-M45X1.5	MF 45x1.5	1.5	180	28	77	36	29	32	5		
	P21360-M48X1.5	MF 48x1.5	1.5	190	28	87	36	29	32	5		
	P21360-M50X1.5	MF 50x1.5	1.5	190	28	87	36	29	32	5		
	P21360-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	4		

C1

C1



# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 减少的槽数
- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371										
牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_g$ mm	N	
	P21210-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P21210-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P21210-M2.3X0.25	MF 2.3x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P21210-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P21210-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	P21210-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P21210-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	2
	P21210-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P21210-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P21210-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	2
	P21210-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
	P21210-M5X0.75	MF 5x0.75	0,75	70	13	25	6	4,9	8	3
	P21210-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3
	P21210-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
	P21210-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3
	P21210-M8X1	MF 8x1	1	90	18	35	8	6,2	9	3
	P21210-M10X1	MF 10x1	1	90	20	39	10	8	11	3

C1

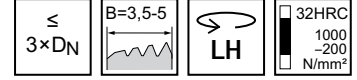
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P212608-M8X1	MF 8x1	8	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	P212608-M10X1	MF 10x1	10	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	P212608-M12X1	MF 12x1	12	1	100	21	73	9	7	10	4
	P212608-M12X1.5	MF 12x1.5	12	1.5	100	21	73	9	7	10	4
	P212608-M14X1.5	MF 14x1.5	14	1.5	100	21	71	11	9	12	4
	P212608-M16X1	MF 16x1	16	1	100	21	58	12	9	12	4
	P212608-M16X1.5	MF 16x1.5	16	1.5	100	21	58	12	9	12	4
	P212608-M18X1.5	MF 18x1.5	18	1.5	110	24	66	14	11	14	4
	P212608-M20X1.5	MF 20x1.5	20	1.5	125	24	80	16	12	15	4

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

$\square 32\text{HRC}$   
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

ISO3/6G

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
			P21380-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	3	
			P21380-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	3	
			P21380-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	3	
			P21380-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	3	
			P21380-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	3	
	P2138005-M8X1	P21380-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	
	P2138005-M10X1	P21380-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	
			P21380-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	P2138005-M12X1	P21380-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4	
			P21380-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
P2138005-M12X1.5	P21380-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4		
P2138005-M14X1.5	P21380-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4		
P2138005-M16X1.5	P21380-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4		
		P21380-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	
		P21380-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	
		P21380-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4	
		P21380-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	

C1

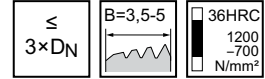
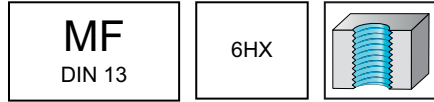
## 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert M



- 适用于长切屑材料



DIN 371		牌号 TIN	牌号 DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M2121305-M5X0.5	MF 5x0.5	0.5	70	13	25	6	4,9	8	3	
	M2121305-M6X0.5	MF 6x0.5	0.5	80	15	30	6	4,9	8	3	
	M2121305-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3	

DIN 374		牌号 TIN	牌号 VAP	牌号 DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M2126305-M8X0.5	M21263-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3	
	M2126305-M8X0.75	M21263-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3	
	M2126305-M8X1	M21263-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	
			MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3	
	M2126305-M10X1	M21263-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	
	M2126305-M10X1.25	M21263-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3	
			MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4	
			MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4	
	M2126305-M12X1.5	M21263-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	
	M2126305-M14X1.5	M21263-M14X1.5	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4	
			MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	
	M2126305-M16X1.5	M21263-M16X1.5	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4	
	M2126305-M16X1.5	M21263-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	
	M2126305-M18X1.5	M21263-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	
	M2126305-M20X1.5	M21263-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	
			MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4	
M2126305-M24X1.5	M21263-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4		

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert M



- 适用于长切屑材料

**MF**  
DIN 13

**6GX**

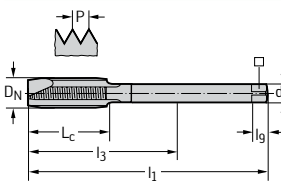


$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC  
1200  
-700  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					

DIN 374	牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M2128305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	M2128305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	M2128305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	M2128305-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	M2128305-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

$\leq$   
2×DN

B=3,5-5

44HRC  
 1400  
 ~700  
 N/mm²

**MF**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371		牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3	
	21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3	
		212161-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3	

DIN 374		牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3	
	21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4	
	21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4	
	21266106-M12X1.5	212661-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	
	21266106-M14X1	212661-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4	
	21266106-M14X1.5	212661-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	
	21266106-M16X1	212661-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4	

C1

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi Plus



- 建议使用乳化液
- 适用于长切屑材料

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
1400-700  
N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371		牌号 ACN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		2121763-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
		2121763-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		2121763-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		2121763-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374		牌号 ACN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		2126763-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
		2126763-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
		2126763-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

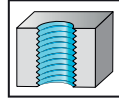
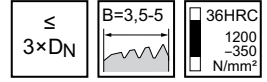
## 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® Sprint

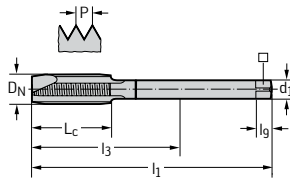


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●

## DIN 374



牌号 TIN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
7126365-M8X1	MF 8x1	1	90	18	62	6	4,9	8	3
7126365-M10X1	MF 10x1	1	90	20	62	7	5,5	8	3
7126365-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	66	9	7	10	4
7126365-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	67	9	7	10	4
7126365-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	64	11	9	12	4
7126365-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	51	12	9	12	4
7126365-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	73	16	12	15	4



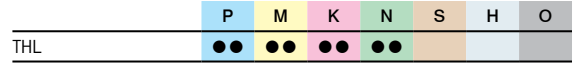
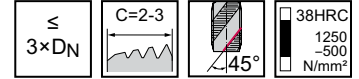
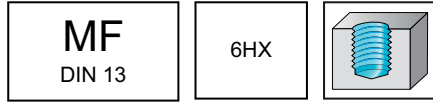
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



DIN 374		牌号 THL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	EP2156302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	EP2156302-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2156302-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2156302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2156302-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	EP2156302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	EP2156302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
	EP2156302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

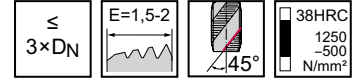
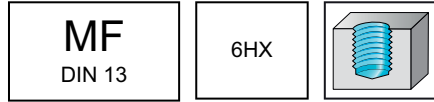
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374		牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2156362-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4	
	EP2156362-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4	
	EP2156362-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	
	EP2156362-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	

C1

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374		牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2156312-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	
	EP2156312-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	
	EP2156312-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	
	EP2156312-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	
	EP2156312-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	
	EP2156312-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	
	EP2156312-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	
	EP2156312-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	
	EP2156312-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	
	EP2156312-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4	

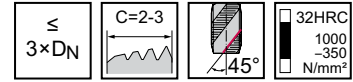
C1

# 优质高速钢机用丝锥

TC115 Perform mm



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			
WY80FC	●	●	●	●			

DIN 374		牌号 WY80AA	牌号 WY80FC	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
	TC115-M8X1-L0-	TC115-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	TC115-M10X1-L0-	TC115-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	TC115-M10X1.25-L0-	TC115-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	TC115-M12X1.25-L0-	TC115-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	TC115-M12X1.5-L0-	TC115-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	TC115-M14X1.5-L0-	TC115-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	TC115-M16X1.5-L0-	TC115-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	TC115-M18X1.5-L0-	TC115-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-M10X1-L0-WY80AA

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Synchronspeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

40HRC  
1300  
N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●
TIN/VAP	●	●	●	●	●		●

~DIN 371		牌号 THL	牌号 TIN/VAP	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_9$ mm	N	
		S2156302-M8X1	S2156305-M8X1	MF 8x1	1	90	10,5	35	8	6,2	9	3
		S2156302-M10X1	S2156305-M10X1	MF 10x1	1	90	10,5	39	10	8	11	3
		S2156302-M10X1.25	S2156305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13,5	39	10	8	11	3
		S2156302-M12X1.25		MF 12x1.25	1,25	100	13,5	42	12	9	12	3
		S2156302-M12X1.5	S2156305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	16	42	12	9	12	3
		S2156302-M14X1.5	S2156305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	16	49	14	11	14	4
		S2156302-M16X1.5	S2156305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	16	50	16	12	15	4

C1

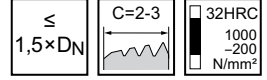
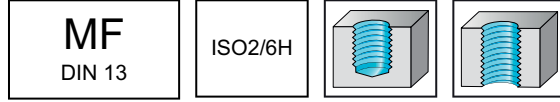
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® H



- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

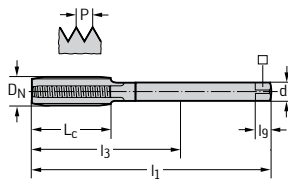
DIN 371		牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	N
	21311-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	3	
	21311-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	3	
	21311-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	3	
	21311-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	3	
	21311-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	
	21311-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3	
	21311-M5X0.35	MF 5x0.35	0,35	70	13	25	6	3	
	21311-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3	
	21311-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	3	
	21311-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	3	
	21311-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	3	

C1

DIN 374		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	N
		21361-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	3
		21361-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	3
		21361-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	3
		21361-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	3
		21361-M7X0.5	MF 7x0.5	0,5	80	15	58	5,5	3
		21361-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	58	5,5	3
		21361-M15X1.5	MF 15x1.5	1,5	100	21	58	12	4
		21361-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	4
		21361-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	4
		21361-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3
		21361-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3
		21361-M52X1.5	MF 52x1.5	1,5	190	29	60	40	6
		21361-M52X2	MF 52x2	2	190	32	60	40	6
		21361-M11X1	MF 11x1	1	90	20	66	8	3
		21361-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	4
		21361-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	4
		21361-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	3
		21361-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	3
		21361-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	3
		21361-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	3
		21361-M9X0.5	MF 9x0.5	0,5	90	15	67	7	3
		21361-M9X0.75	MF 9x0.75	0,75	90	15	67	7	3
		21361-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	3
		21361-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	4
		21361-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	4
		21361-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	4
		21361-M39X1.5	MF 39x1.5	1,5	170	28	72	32	6
		21361-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	6
		21361-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	4
		21361-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	6
		21361-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	4
		21361-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	3
	21361-M12X0.75	MF 12x0.75	0,75	100	21	73	9	4	
	21361-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	4	
	21361-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	4	

C1

## DIN 374



牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	N
21361-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	4
21361-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	3
21361-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	4
21361-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	4
21361-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	4
21361-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	4
21361-M28X2	MF 28x2	2	140	26	77	20	4
21361-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	6
21361-M45X2	MF 45x2	2	180	30	77	36	6
21361-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	4
21361-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	4
21361-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	4
21361-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	4
21361-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	4
21361-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	4
21361-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	4
21361-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	4
21361-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	4
21361-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	6
21361-M48X2	MF 48x2	2	190	30	87	36	6
21361-M50X1.5	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	6
21361-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	4
21361-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	4
21361-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	4
21361-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	4
21361-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	4
21361-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	4
21361-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	4
21361-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	4
21361-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	4
21361-M52X3	MF 52x3	3	225	45	95	40	6
21361-M45X3	MF 45x3	3	200	42	97	36	4
21361-M35X1.5	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	4
21361-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	4
21361-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	4
21361-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	6
21361-M39X3	MF 39x3	3	200	42	102	32	4
21361-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	4
21361-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	4
21361-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	4



# 优质高速钢机用丝锥

mm

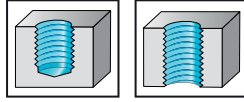
## Paradur® H



- 适用于长切屑和短切屑材料

**MF**  
DIN 13

ISO2/6H



$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

32HRC  
1000  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

DIN 374		牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	N
		21368-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	3
		21368-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	3
		21368-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3
		21368-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	3
		21368-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3
		21368-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	3
		21368-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	3
		21368-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	3
		21368-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	3
		21368-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	4
		21368-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	4
		21368-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	4
		21368-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	4
		21368-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	4
		21368-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	4
		21368-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	4
	21368-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	4	
	21368-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	4	
	21368-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	4	

C1

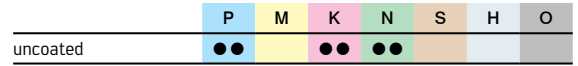
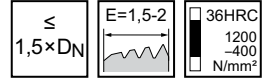
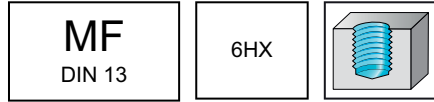
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® HN



- 适用于短切屑材料



DIN 374		牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
	213614-M12X1.5	MF 12x1.5	12	1,5	100	21	73	9	7	10	5
	213614-M14X1.5	MF 14x1.5	14	1,5	100	21	71	11	9	12	6
	213614-M16X1.5	MF 16x1.5	16	1,5	100	21	58	12	9	12	6
	213614-M18X1.5	MF 18x1.5	18	1,5	110	24	66	14	11	14	6
	213614-M20X1.5	MF 20x1.5	20	1,5	125	24	80	16	12	15	6
	213614-M22X1.5	MF 22x1.5	22	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6

C1

# 优质高速钢机用丝锥

TC130 Supreme mm



- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

44HRC  
1400-700 N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

DIN 374											
	牌号 WY80AA	牌号 WY80EH	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_9$ mm	N
	TC130-M10X1-L1-	TC130-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	TC130-M12X1.5-L1-	TC130-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
	TC130-M14X1.5-L1-	TC130-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	3
	TC130-M16X1.5-L1-	TC130-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	3
	TC130-M18X1.5-L1-	TC130-M18X1.5-L1-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	3
	TC130-M20X1.5-L1-	TC130-M20X1.5-L1-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	3
	TC130-M22X1.5-L1-	TC130-M22X1.5-L1-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	3
	TC130-M24X1.5-L1-		MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
	TC130-M30X2-L1-		MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
	TC130-M33X2-L1-		MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4

刀具材质订购示例 WY80AA: TC130-M10X1-L1-WY80AA

C1

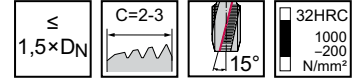
## 优质高速钢机用丝锥

mm

### Paradur® N



- 适用于长切屑材料

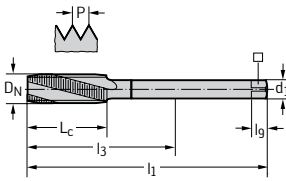


	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 371		牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	21410-M4X0.5	MF 4x0.5	0.5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	21410-M5X0.5	MF 5x0.5	0.5	70	8	25	6	4,9	8	3
	21410-M6X0.5	MF 6x0.5	0.5	80	10	30	6	4,9	8	3
	21410-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

$l_g$  尺寸符合 DIN 10

DIN 374



牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	2146005-M8X0.75	21460-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
2146006-M8X1	2146005-M8X1	21460-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
2146006-M10X1	2146005-M10X1	21460-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
2146006-M12X1	2146005-M12X1	21460-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
		21460-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
		21460-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
		21460-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
		21460-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	3
		21460-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
2146006-M12X1.5	2146005-M12X1.5	21460-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
2146006-M14X1.5	2146005-M14X1.5	21460-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
2146006-M16X1.5	2146005-M16X1.5	21460-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
2146006-M18X1.5	2146005-M18X1.5	21460-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
2146006-M20X1.5	2146005-M20X1.5	21460-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	2146005-M22X1.5	21460-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	2146005-M24X1.5	21460-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
		21460-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
		21460-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
		21460-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4

l<sub>9</sub> 尺寸符合 DIN 10

C1

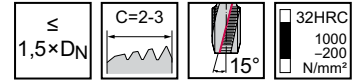
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			
TIN	●●		●●	●●			

DIN 374		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
			21480-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
			21480-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
			21480-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
			21480-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
			21480-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
		2148005-M8X1	21480-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
		2148005-M10X1	21480-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
		2148005-M12X1	21480-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
		2148005-M12X1.5	21480-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
		2148005-M14X1.5	21480-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	2148005-M16X1.5	21480-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	
			21480-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
			21480-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
			21480-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

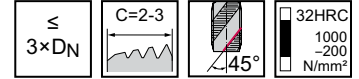
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料

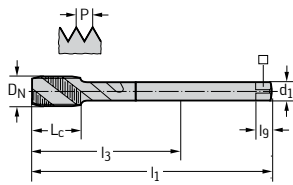


	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 371		牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	P21519-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P21519-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P21519-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P21519-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P21519-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P21519-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	P21519-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	P21519-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
	P21519-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3
	P21519-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	10	30	7	5,5	8	3
	P21519-M8X1	MF 8x1	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	P21519-M10X1	MF 10x1	1	90	12	39	10	8	11	3

C1

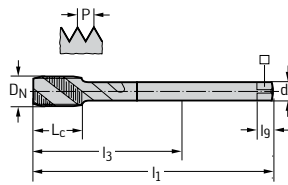
## DIN 374



牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P21569-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	P21569-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M8X1	P21569-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
P2156905-M10X1	P21569-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	P21569-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1	P21569-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	P21569-M18X1	MF 18x1	1	110	17	66	14	11	14	4
	P21569-M20X1	MF 20x1	1	125	17	80	16	12	15	4
	P21569-M22X1	MF 22x1	1	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1	MF 24x1	1	140	20	93	18	14,5	17	5
P2156905-M10X1.25	P21569-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1.25	P21569-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M12X1.5	P21569-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M14X1.5	P21569-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M16X1.5	P21569-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
P2156905-M18X1.5	P21569-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
P2156905-M20X1.5	P21569-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
P2156905-M22X1.5	P21569-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	22	77	36	29	32	6
	P21569-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	22	87	36	29	32	6
	P21569-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
	P21569-M22X2	MF 22x2	2	140	20	93	18	14,5	17	4



## DIN 374



牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ $h_9$ mm	□	$l_9$ mm	N
	P21569-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M33X2	MF 33x2	2	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M36X2	MF 36x2	2	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M39X2	MF 39x2	2	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M42X2	MF 42x2	2	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M48X2	MF 48x2	2	190	24	87	36	29	32	6
	P21569-M36X3	MF 36x3	3	200	30	131	28	22	25	5
	P21569-M39X3	MF 39x3	3	200	33	102	32	24	27	5
	P21569-M42X3	MF 42x3	3	200	33	102	32	24	27	6
	P21569-M48X3	MF 48x3	3	225	36	122	36	29	32	6
	P21569-M52X3	MF 52x3	3	225	36	95	40	32	35	6

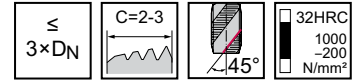
优质高速钢机用丝锥

mm

**Paradur® X-pert P**



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P2158905-M8X1	P21589-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	
	P2158905-M10X1	P21589-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	
	P2158905-M12X1	P21589-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	
	P2158905-M12X1.5	P21589-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	
	P2158905-M14X1.5	P21589-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	
	P2158905-M16X1.5	P21589-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	
	P2158905-M18X1.5		MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	

C1

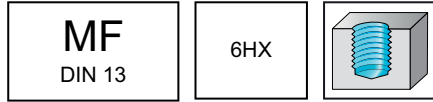
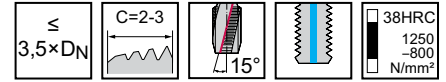
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Short Chip HT



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●	●	●
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 376		牌号 THL	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
		21460T2-M12X1.5	21460TR-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	58	9	7	10	3
		21460T2-M14X1.5		MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
		21460T2-M16X1.5	21460TR-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4

21460TR : 前刀面无涂层

C1

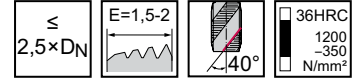
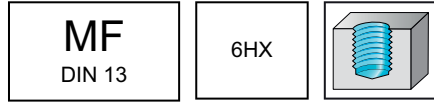
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® STE



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

DIN 374		牌号 THL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		2156062-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	4
		2156062-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
		2156062-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
		2156062-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	5
		2156062-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
		2156062-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5

C1

# 优质高速钢机用丝锥

TC142 Supreme mm



- WY80FC : 最佳切屑控制
- WW60RB: Best wear resistance

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 50^\circ$

36HRC  
1200-350  
N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RB	●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 374		牌号 WW60RB	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
		TC142-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
		TC142-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
		TC142-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
		TC142-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
		TC142-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
		TC142-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
		TC142-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
		TC142-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
		TC142-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

刀具材质订购示例 WW60RB: TC142-M10X1-L0-WW60RB

C1

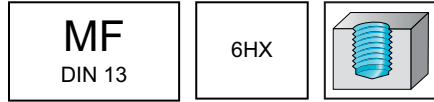
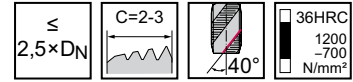
## 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371	牌号 TIN	牌号 VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	M2151305-M4X0.5	M21513-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M2151305-M5X0.5	M21513-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2151305-M6X0.5	M21513-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
		M21513-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

DIN 374	牌号 TIN	牌号 VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	M2156305-M8X0.5	M21563-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	10	57	6	4,9	8	3
	M2156305-M8X0.75	M21563-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	M2156305-M10X0.75	M21563-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2156305-M8X1	M21563-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2156305-M10X1	M21563-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2156305-M12X1	M21563-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
		M21563-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	M2156305-M10X1.25	M21563-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	M2156305-M12X1.25	M21563-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	M2156305-M12X1.5	M21563-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M2156305-M14X1.5	M21563-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	M2156305-M16X1.5	M21563-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	M2156305-M18X1.5	M21563-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	M2156305-M20X1.5	M21563-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
		M21563-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
		M21563-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
		M21563-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
		M21563-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
		M21563-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
		M21563-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	M21563-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5	

C1

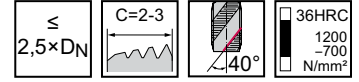
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					

DIN 374		牌号 TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	M2158305-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	M2158305-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2158305-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	M2158305-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	M2158305-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	M2158305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M2158305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	M2158305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4

C1

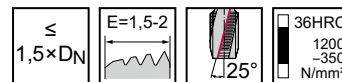
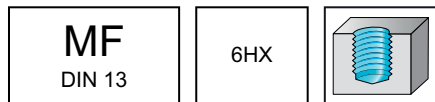
## 优质高速钢机用丝锥

mm

### Paradur Inox® 25

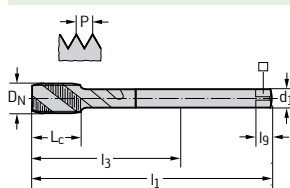


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

### DIN 374



牌号 TIN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
2156315-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	5
2156315-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	5
2156315-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	5
2156315-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	5
2156315-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	5
2156315-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	5
2156315-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	6
2156315-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	6
2156315-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	6

C1



# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI



- 适用于短切屑材料
- 渗氮

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

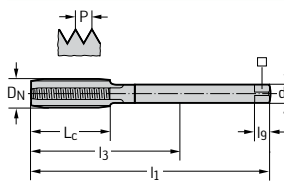
32HRC  
 1000  
 -100  
 N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
NiD			●●	●●			●●
TiCN			●●	●●			●●

DIN 374		牌号 NiD	牌号 TiCN	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
			E2136406-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	4
		E21364-M8X0.75	E2136406-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	4
		E21364-M8X1	E2136406-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	4
		E21364-M10X1	E2136406-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	4
		E21364-M12X1	E2136406-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	4
		E21364-M10X1.25	E2136406-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	4
		E21364-M12X1.25	E2136406-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	4
		E21364-M12X1.5	E2136406-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	4
		E21364-M14X1.5	E2136406-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	4
		E21364-M16X1.5	E2136406-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	4
		E21364-M18X1.5	E2136406-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	4
		E21364-M20X1.5	E2136406-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	4
		E21364-M22X1.5	E2136406-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	5
		E21364-M24X1.5	E2136406-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	5
		E21364-M26X1.5	E2136406-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	5
		E21364-M30X1.5	E2136406-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	5



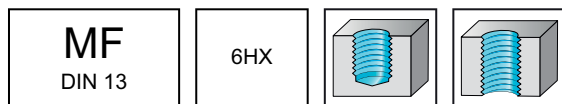
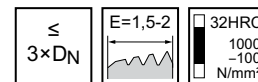
C1

## 粉末冶金高速钢机用丝锥

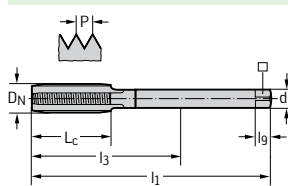
mm

**Paradur® Eco C1**


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

**DIN 374**


牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
E2136466-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E2136466-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E2136466-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E2136466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E2136466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E2136466-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E2136466-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E2136466-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E2136466-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI



- 适用于短切屑材料
- 渗氮

≤  
3×DN

C=2-3

32HRC  
1000  
-100  
N/mm²

**MF**  
DIN 13

6HX

TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

DIN 374		牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		E2136416-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
		E2136416-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
		E2136416-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
		E2136416-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
		E2136416-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
		E2136416-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
		E2136416-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
		E2136416-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
		E2136416-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

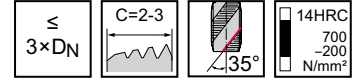
优质高速钢机用丝锥

mm

**Paradur® X-pert N**



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●	●		●

DIN 374		牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	N21566-M8X1	MF 8x1	8	1	90	12	67	6	4,9	8	2
	N21566-M10X1	MF 10x1	10	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	N21566-M12X1	MF 12x1	12	1	100	13	73	9	7	10	3
	N21566-M16X1	MF 16x1	16	1	100	15	58	12	9	12	4
	N21566-M12X1.5	MF 12x1.5	12	1.5	100	13	73	9	7	10	3
	N21566-M14X1.5	MF 14x1.5	14	1.5	100	15	71	11	9	12	3
	N21566-M16X1.5	MF 16x1.5	16	1.5	100	15	58	12	9	12	3
	N21566-M18X1.5	MF 18x1.5	18	1.5	110	17	66	14	11	14	4
	N21566-M20X1.5	MF 20x1.5	20	1.5	125	17	80	16	12	15	4

C1

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ni 10



- 适用于长切屑和短切屑材料

**MF**  
DIN 13

6HX

$\leq 1,5 \times D_N$

C=2-3

49HRC  
1600  
-1000  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 371	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	214101-M8X1	MF 8x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
	214101-M10X1	MF 10x1	1	90	24	62	10	8	11	3
	214101-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	24,5	72	10	8	11	3
	214101-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	28,5	58	12	9	12	4
	214101-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	29,5	58	12	9	12	4

C1

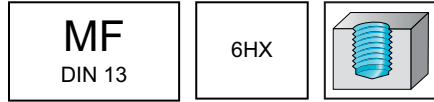
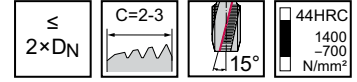
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 371		牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
		21416-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
		21416-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
		21416-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

DIN 374		牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
		21466-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
		21466-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	3
		21466-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
		21466-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
		21466-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4
		21466-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
		21466-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
		21466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
		21466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti Plus



- 建议使用乳化液
- 适用于长切屑材料

≤  
2×DN

C=2-3

15°

44HRC  
1400  
-700  
N/mm²

**MF**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371	牌号 ACN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	2141663-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
	2141663-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2141663-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2141663-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374	牌号 ACN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	2146663-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	2146663-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

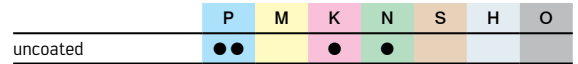
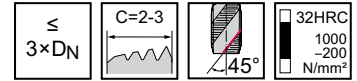
## 优质高速钢机用丝锥

mm

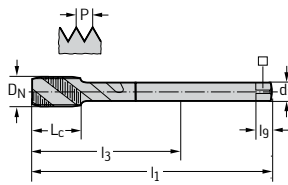
### Paradur® Uni



- 适用于长切屑材料



### DIN 374



牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
7156770-M4X0.5	MF 4x0.5	0.5	63	7	43	2.8	2.1	5	3
7156770-M5X0.5	MF 5x0.5	0.5	70	8	49	3.5	2.7	6	3
7156770-M6X0.5	MF 6x0.5	0.5	80	10	59	4.5	3.4	6	3
7156770-M6X0.75	MF 6x0.75	0.75	80	10	59	4.5	3.4	6	3
7156770-M8X0.75	MF 8x0.75	0.75	80	10	57	6	4.9	8	3
7156770-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4.9	8	3
7156770-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5.5	8	3
7156770-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M10X1.25	MF 10x1.25	1.25	100	15	77	7	5.5	8	3
7156770-M12X1.25	MF 12x1.25	1.25	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M12X1.5	MF 12x1.5	1.5	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M14X1.5	MF 14x1.5	1.5	100	15	71	11	9	12	4
7156770-M16X1.5	MF 16x1.5	1.5	100	15	58	12	9	12	5
7156770-M18X1.5	MF 18x1.5	1.5	110	17	66	14	11	14	5
7156770-M20X1.5	MF 20x1.5	1.5	125	17	80	16	12	15	5
7156770-M22X1.5	MF 22x1.5	1.5	125	18	78	18	14.5	17	5
7156770-M24X1.5	MF 24x1.5	1.5	140	20	93	18	14.5	17	5
7156770-M26X1.5	MF 26x1.5	1.5	140	20	93	18	14.5	17	5
7156770-M27X1.5	MF 27x1.5	1.5	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M28X1.5	MF 28x1.5	1.5	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M30X1.5	MF 30x1.5	1.5	150	20	85	22	18	21	5
7156770-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5

C1



# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® Eco Plus



- 适用于长切屑材料

$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

42HRC  
1350-500  
N/mm<sup>2</sup>

**UNC**  
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1	牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	EP2221302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	EP2221302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2221302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	EP2221302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2221302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2221302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

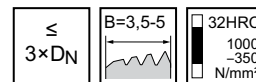
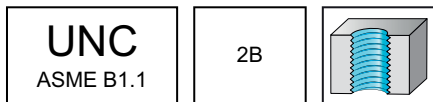
DIN 2184-1	牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	EP2226302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2226302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2226302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	EP2226302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

C1

## 优质高速钢机用丝锥

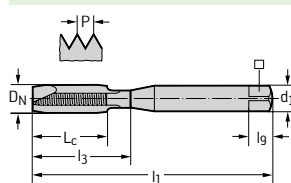
 TC216 Perform mm


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

## DIN 371

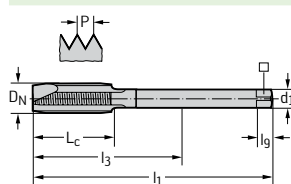


牌号 WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC216-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
TC216-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
TC216-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-UNC1/4-C0-WY80AA

C1

## DIN 376



牌号 WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC216-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-UNC1/2-L0-WY80AA

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNC**  
 ASME B1.1

3B

		P	M	K	N	S	H	O
uncoated		●●			●			●

DIN 2184-1-B										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P22200-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P22200-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P22200-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P22200-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

C1

## 优质高速钢机用丝锥

mm

### Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

$\leq$   
3×D<sub>N</sub>

B=3,5-5

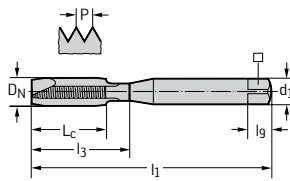
32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNC**  
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

### DIN 2184-1



牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
P22210-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P22210-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P22210-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
P22210-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNC**  
 ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 2184-1											
牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
	P22310-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	
	P22310-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	
	P22310-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	3	
P2231005-UNC6	P22310-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	
	P22310-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
	P22310-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	
	P22310-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	
	P22310-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	
	P22310-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	
	P22310-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	

DIN 2184-1											
牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
	P22360-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3	
P2236005-UNC1/2	P22360-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3	
	P22360-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	3	
P2236005-UNC5/8	P22360-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3	
P2236005-UNC3/4	P22360-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3	
	P22360-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	3	
	P22360-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	3	
	P22360-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	42	115	22	18	21	4	
	P22360-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	42	115	22	18	21	4	
	P22360-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	48	131	28	22	25	4	

C1

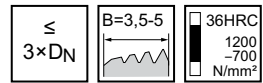
## 优质高速钢机用丝锥

mm

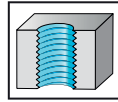
## Prototex® X-pert M



- 适用于长切屑材料

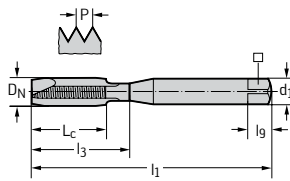

 UNC  
ASME B1.1

2B



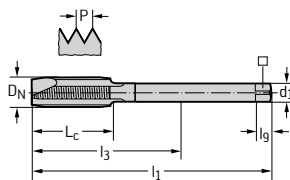
	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

## DIN 2184-1



牌号 TIN	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
M2221305-UNC2	M22213-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
M2221305-UNC3	M22213-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
M2221305-UNC4	M22213-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
M2221305-UNC5	M22213-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2
M2221305-UNC6	M22213-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
M2221305-UNC8	M22213-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
M2221305-UNC10	M22213-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	M22213-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
M2221305-UNC1/4	M22213-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

## DIN 2184-1



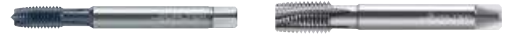
牌号 TIN	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	M22263-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
M2226305-UNC3/8	M22263-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
	M22263-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
M2226305-UNC1/2	M22263-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	M22263-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
	M22263-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
	M22263-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4
	M22263-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4
	M22263-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

C1

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
 1400  
 -700  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNC**  
 ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 2184-1											
牌号 TICN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2	
	22207-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2	
	22207-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2	
2220706-UNC6	22207-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3	
2220706-UNC8	22207-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
2220706-UNC10	22207-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3	
2220706-UNC1/4	22207-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	
2220706-UNC5/16	22207-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
2220706-UNC3/8	22207-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	

≤ UNC 10 : 无颈部

DIN 2184-1										
牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N	
22257-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4	
22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	
22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	
22257-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	

C1

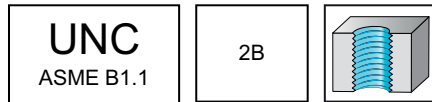
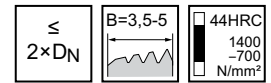
## 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi

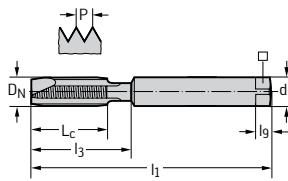


- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
TiCN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

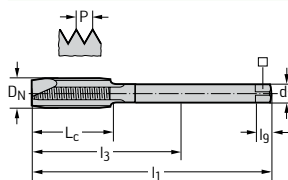
## ~DIN 2184-1



牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
2221706-UNC2	22217-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
2221706-UNC4	22217-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC5	22217-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC6	22217-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2221706-UNC8	22217-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2221706-UNC10	22217-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2221706-UNC1/4	22217-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2221706-UNC5/16	22217-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2221706-UNC3/8	22217-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10 : 无颈部

## DIN 2184-1



牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
2226706-UNC7/16	22267-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2226706-UNC1/2	22267-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
2226706-UNC9/16	22267-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
2226706-UNC5/8	22267-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
2226706-UNC3/4	22267-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4



# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料

**UNC**  
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times DN$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

38HRC  
1250  
-500  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	■	■	■

~DIN 2184-1										
	牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2251302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	8,4	2,8	2,1	5	3
	EP2251302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2251302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	13,7	4	3	6	3
	EP2251302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	17,8	4,5	3,4	6	3
	EP2251302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2251302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3

UNC 2 : 无背锥

DIN 2184-1										
	牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2256302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2256302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2256302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
	EP2256302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4

C1

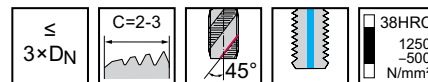
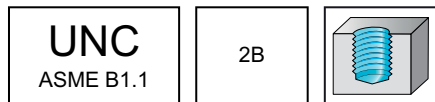
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

~DIN 2184-1		牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		EP2251312- UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3

DIN 2184-1		牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		EP2256312- UNC5/16	UNC 5/16- 18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
		EP2256312- UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
		EP2256312- UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
		EP2256312- UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
		EP2256312- UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

C1

# 优质高速钢机用丝锥

TC115 Perform mm



- 适用于长切屑材料

**UNC**  
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times DN$

C=2-3

$\angle 45^\circ$

32HRC  
1000-350  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371		牌号 WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h <sub>9</sub> mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC115-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	
	TC115-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
	TC115-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	
	TC115-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	
	TC115-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	
	TC115-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376		牌号 WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h <sub>9</sub> mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3	
	TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3	
	TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-UNC1/2-L0-WY80AA

C1

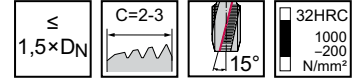
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	22400-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	22400-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	22400-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	22400-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	22400-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	22400-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	22400-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	22450-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	18	83	9	7	10	3
	22450-UNC5/8	UNC 5/8-11		15,875	110	20	68	12	9	12	3
	22450-UNC3/4	UNC 3/4-10		19,05	125	25	81	14	11	14	4

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® N



- 适用于长切屑材料

**UNC**  
ASME B1.1

2B

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 15^\circ$

32HRC  
1000  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h <sub>9</sub> mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22410-UNC1	UNC #1-64		1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	22410-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	22410-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	22410-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	22410-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	22410-UNC10	UNC #10-24		4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	22410-UNC12	UNC #12-24		5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	22410-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	22410-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	22410-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h <sub>9</sub> mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22460-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	22460-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	18	83	9	7	10	3
	22460-UNC5/8	UNC 5/8-11		15,875	110	20	68	12	9	12	3
	22460-UNC3/4	UNC 3/4-10		19,05	125	25	81	14	11	14	4
	22460-UNC7/8	UNC 7/8-9		22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	22460-UNC1	UNC 1"-8		25,4	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

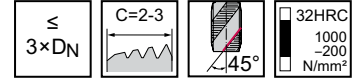
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P22509-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P22509-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P22509-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22509-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P22509-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P22509-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P22509-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	P22509-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	P22509-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P22559-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	6	4,9	8	3
	P22559-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	7	5,5	8	3
	P22559-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	8	6,2	9	3
	P22559-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	9	7	10	4
	P22559-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	11	9	12	4
	P22559-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	12	9	12	4
	P22559-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	14	11	14	4
	P22559-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	18	14,5	17	4
	P22559-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	18	14,5	17	4
	P22559-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	22	18	21	4

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料

≤  
3×DN

C=2-3

45°

32HRC  
1000  
-200  
N/mm²

**UNC**  
ASME B1.1

**2B**

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P22519-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P22519-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P22519-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22519-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22519-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P22519-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P22519-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P22519-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	P22519-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	P22519-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	P22519-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

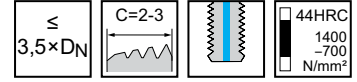
DIN 2184-1										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P22569-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	P22569-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
	P22569-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4
	P22569-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
	P22569-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
	P22569-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	P22569-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
	P22569-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	4
	P22569-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	4
	P22569-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	4

C1

## 优质高速钢机用丝锥

 TC130 Supreme mm


- WY80AA: High Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1		牌号 WY80AA	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
	TC130-UNC1/4-C1-	UNC 1/4-20		6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
	TC130-UNC5/16-C1-	UNC 5/16-18		7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
	TC130-UNC3/8-C1-	UNC 3/8-16		9,525	100	20	39	10	8	11	3

刀具材质订购示例 WY80AA: TC130-UNC1/4-C1-WY80AA

DIN 2184-1		牌号 WY80AA	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
	TC130-UNC1/2-L1-	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	3
	TC130-UNC5/8-L1-	UNC 5/8-11		15,875	110	25	68	12	9	12	3
	TC130-UNC3/4-L1-	UNC 3/4-10		19,05	125	30	81	14	11	14	3
	TC130-UNC1-L1-	UNC 1"-8		25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

刀具材质订购示例 WY80AA: TC130-UNC1-L1-WY80AA

C1



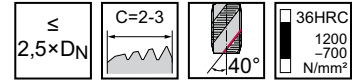
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●
TIN	●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●

DIN 2184-1		牌号 TIN	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	M2251305-UNC2	M22513-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	
	M2251305-UNC3	M22513-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	
	M2251305-UNC4	M22513-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	M2251305-UNC5	M22513-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	M2251305-UNC6	M22513-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	
	M2251305-UNC8	M22513-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
	M2251305-UNC10	M22513-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	
	M2251305-UNC12	M22513-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	
	M2251305-UNC1/4	M22513-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	

UNC 2 : 无背锥

DIN 2184-1		牌号 TIN	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	M2256305-UNC5/16	M22563-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	
	M2256305-UNC3/8	M22563-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3	
	M2256305-UNC7/16	M22563-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	
	M2256305-UNC1/2	M22563-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4	
	M2256305-UNC9/16	M22563-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4	
	M2256305-UNC5/8	M22563-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4	
	M2256305-UNC3/4	M22563-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	
	M2256305-UNC7/8	M22563-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4	
	M2256305-UNC1	M22563-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4	
		M22563-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	5	
	M22563-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	5		
	M22563-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	5		

C1

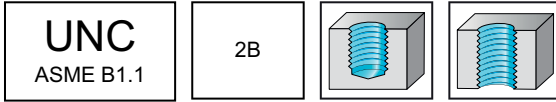
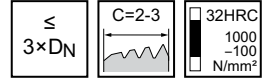
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI

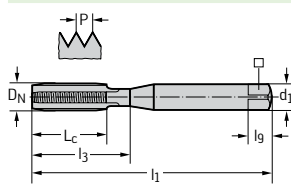


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



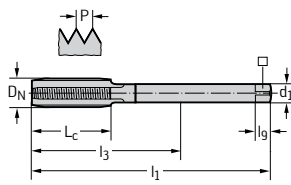
	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

### DIN 2184-1



牌号 NID	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
E22314-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
E22314-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E22314-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4
E22314-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4

### DIN 2184-1



牌号 NID	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
E22364-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4
E22364-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4
E22364-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
E22364-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
E22364-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
E22364-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
E22364-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4
E22364-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4

C1

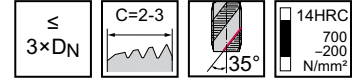
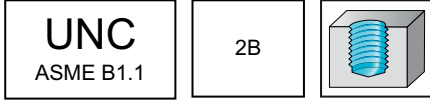
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●	●		●

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
	N22516-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	2
	N22516-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N22516-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	6,5	20	4	3	6	2
	N22516-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N22516-UNC10	UNC #10-24		4,826	70	8	25	6	4,9	8	2
	N22516-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	10	30	7	5,5	8	2
	N22516-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	12	35	8	6,2	9	2
	N22516-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	15	39	10	8	11	2

C1

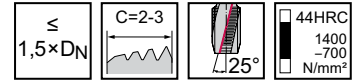
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	224104-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
	224104-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	224104-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	12	12	4	3	6	3
	224104-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224104-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	224104-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	224104-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 8 : 无颈部

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	224604-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	224604-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	4
	224604-UNC9/16	UNC 9/16-12		14,288	110	25	81	11	9	12	4
	224604-UNC3/4	UNC 3/4-10		19,05	125	30	81	14	11	14	5

C1

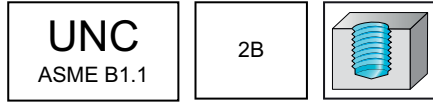
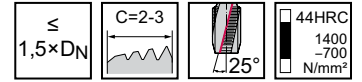
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 2184-1											
牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
	224102-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3	
	224102-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3	
22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3	
22410206-UNC5		UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	3	
	224102-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3	
22410206-UNC8	224102-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
22410206-UNC10	224102-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3	
22410206-UNC1/4	224102-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	
22410206-UNC5/16	224102-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
22410206-UNC3/8	224102-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4	

≤ UNC 10 : 无颈部

DIN 2184-1											
牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
	224602-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4	
22460206-UNC1/2	224602-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	
22460206-UNC5/8	224602-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	
22460206-UNC3/4	224602-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5	

C1

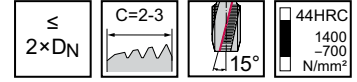
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	224164-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	12	12	4	3	6	3
	224164-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224164-UNC10	UNC #10-24		4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	224164-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	224164-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	224164-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10 : 无颈部

C1

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	224664-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	224664-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	4

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

≤  
2×DN

C=2-3

15°

44HRC  
1400-700  
N/mm²

**UNC**  
ASME B1.1

2B

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10 : 无颈部

DIN 2184-1										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

C1

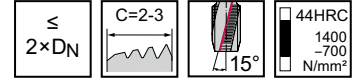
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1										
牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3	
22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3	
22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3	
22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	
22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	

≤ UNC 10 : 无颈部

DIN 2184-1										
牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4	
22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	
22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	

C1



# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® Eco Plus



- 适用于长切屑材料

$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

42HRC  
1350-500  
N/mm<sup>2</sup>

**UNF**  
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2184-1	牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2321302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2321302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	EP2321302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2321302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2321302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2326302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2326302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2326302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
	EP2326302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4

C1

# 优质高速钢机用丝锥

TC216 Perform



- 适用于长切屑材料



$\leq 3 \times D_N$ 
B=3,5-5
32HRC

1000-350 N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			

DIN 371		牌号 WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		TC216-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3
		TC216-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
		TC216-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
		TC216-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
		TC216-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	20	39	10	8	11	3

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376		牌号 WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		TC216-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
		TC216-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-UNF1/2-L0-WY80AA

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNF**  
 ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1-B		牌号 unbeschichtet	$D_N$ -P	$D_N$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
		P23200-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
		P23200-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
		P23200-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
		P23200-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2
		P23200-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
		P23200-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

C1

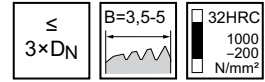
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

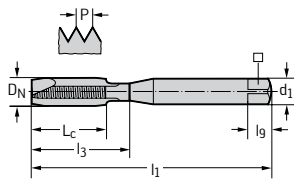


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

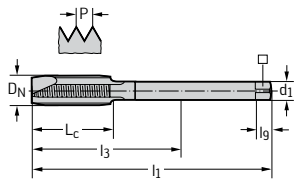
DIN 2184-1



牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P23210-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	8	8	2,5	2,1	5	2
	P23210-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P23210-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P23210-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P23210-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P23210-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P23210-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P23210-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2
	P23210-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
P2321005-UNF1/4	P23210-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

UNF 0 : 无颈部

DIN 2184-1



牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
P2336005-UNF5/16	P23360-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
P2336005-UNF3/8	P23360-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
P2336005-UNF7/16	P23360-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
P2336005-UNF1/2	P23360-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
	P23360-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
P2336005-UNF5/8	P23360-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
P2336005-UNF3/4	P23360-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
	P23360-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
	P23360-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4
	P23360-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	26	85	22	18	21	4
	P23360-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	26	85	22	18	21	4
	P23360-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	28	101	28	22	25	4
	P23360-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	28	101	28	22	25	4

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert M



- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC  
1200-700 N/mm<sup>2</sup>

**UNF**  
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●
TIN	●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●

DIN 2184-1		牌号 TIN	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
			M23213-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2
			M23213-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
			M23213-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
		M2321305-UNF10	M23213-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
			M23213-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
		M2321305-UNF1/4	M23213-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

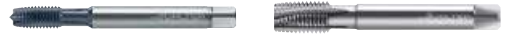
DIN 2184-1		牌号 TIN	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		M2326305-UNF5/16	M23263-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
		M2326305-UNF3/8	M23263-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
		M2326305-UNF7/16	M23263-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
		M2326305-UNF1/2	M23263-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
			M23263-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
			M23263-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
			M23263-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
			M23263-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
			M23263-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

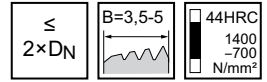
## 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi

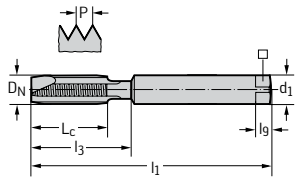


- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

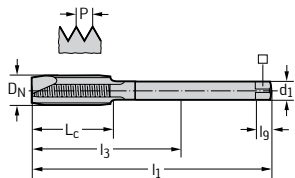
## ~DIN 2184-1



牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	23207-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	23207-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	23207-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2320706-UNF10	23207-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10 : 无颈部

## DIN 2184-1



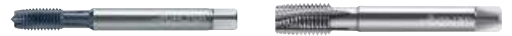
牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
2325706-UNF7/16	23257-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2325706-UNF1/2	23257-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2325706-UNF5/8	23257-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
 1400-700 N/mm<sup>2</sup>

**UNF**  
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
TiCN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1											
	牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		23217-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2321706-UNF10	23217-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2321706-UNF1/4	23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2321706-UNF5/16	23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2321706-UNF3/8	23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10 : 无颈部

DIN 2184-1											
	牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	2326706-UNF1/2	23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	2326706-UNF5/8	23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

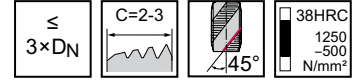
C1

## 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

**Paradur® Eco Plus**


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1		牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2351302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3	
	EP2351302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	13,1	4	3	6	3	
	EP2351302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	17,4	4,5	3,4	6	3	
	EP2351302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3	
	EP2351302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3	

DIN 2184-1		牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2356302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	
	EP2356302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3	
	EP2356302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4	
	EP2356302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4	

C1



# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料

**UNF**  
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

38HRC  
1250  
-500  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

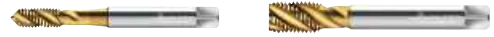
~DIN 2184-1	牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2351312- UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3

DIN 2184-1	牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2356312- UNF5/16	UNF 5/16- 24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2356312- UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2356312- UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	EP2356312- UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4

C1

# 优质高速钢机用丝锥

TC115 Perform mm



- 适用于长切屑材料

**UNF**  
ASME B1.1

2B

$\leq$   
3×DN

C=2-3

45°

32HRC  
 1000-350  
 N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371	牌号 WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC115-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	TC115-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	TC115-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	TC115-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	TC115-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376	牌号 WY80AA	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC115-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	TC115-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-UNF1/2-L0-WY80AA

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® N



- 适用于长切屑材料

**UNF**  
ASME B1.1

3B



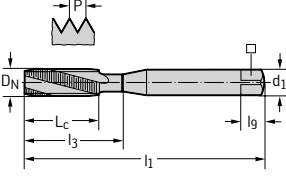
$\leq 1,5 \times D_N$

C=2-3

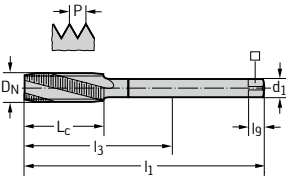
$\angle 15^\circ$

32HRC  
1000-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23400-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
	23400-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	23400-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	23400-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	23400-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	23400-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	23400-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	23400-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0 : 无颈部

DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23450-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
	23450-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	23450-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	23450-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
	23450-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	23450-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	23450-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

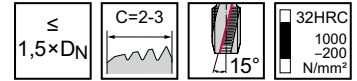
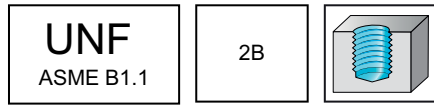
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23410-UNF0	UNF #0-80		1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
	23410-UNF1	UNF #1-72		1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	23410-UNF2	UNF #2-64		2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	23410-UNF4	UNF #4-48		2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	23410-UNF8	UNF #8-36		4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	23410-UNF10	UNF #10-32		4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	23410-UNF12	UNF #12-28		5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	23410-UNF1/4	UNF 1/4-28		6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	23410-UNF5/16	UNF 5/16-24		7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	23410-UNF3/8	UNF 3/8-24		9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0 : 无颈部

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23460-UNF5/16	UNF 5/16-24		7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
	23460-UNF3/8	UNF 3/8-24		9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	23460-UNF7/16	UNF 7/16-20		11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	23460-UNF1/2	UNF 1/2-20		12,7	100	13	73	9	7	10	3
	23460-UNF9/16	UNF 9/16-18		14,288	100	15	71	11	9	12	4
	23460-UNF5/8	UNF 5/8-18		15,875	100	15	58	12	9	12	4
	23460-UNF3/4	UNF 3/4-16		19,05	110	17	66	14	11	14	4
	23460-UNF7/8	UNF 7/8-14		22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

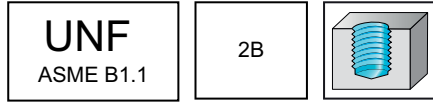
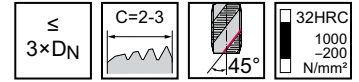
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 2184-1		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
			P23519-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
			P23519-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
			P23519-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
			P23519-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
			P23519-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
			P23519-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
			P23519-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		P2351905-UNF10	P23519-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
			P23519-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
		P2351905-UNF1/4	P23519-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		P2356905-UNF5/16	P23569-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
		P2356905-UNF3/8	P23569-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
		P2356905-UNF7/16	P23569-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
		P2356905-UNF1/2	P23569-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
		P2356905-UNF9/16	P23569-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
		P2356905-UNF5/8	P23569-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
		P2356905-UNF3/4	P23569-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
		P2356905-UNF7/8	P23569-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
			P23569-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5
			P23569-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	20	85	22	18	21	5
			P23569-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	20	85	22	18	21	5
			P23569-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	22	101	28	22	25	5
		P23569-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	22	101	28	22	25	5	

C1

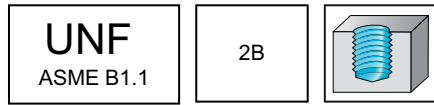
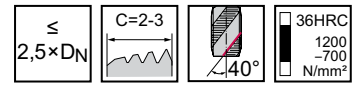
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1		牌号 TIN	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
			M23513-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
		M2351305-UNF8	M23513-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M2351305-UNF10	M23513-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
		M2351305-UNF12	M23513-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
		M2351305-UNF1/4	M23513-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

C1

DIN 2184-1		牌号 TIN	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		M2356305-UNF5/16	M23563-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
		M2356305-UNF3/8	M23563-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
		M2356305-UNF7/16	M23563-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
		M2356305-UNF1/2	M23563-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
		M2356305-UNF9/16	M23563-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
		M2356305-UNF5/8	M23563-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
		M2356305-UNF3/4	M23563-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
		M2356305-UNF7/8	M23563-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
		M2356305-UNF1	M23563-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI



- 适用于短切屑材料
- 渗氮

≤  
3×DN

C=2-3

32HRC  
1000  
-100  
N/mm²

**UNF**  
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

DIN 2184-1	牌号 NID	DN-P	DN mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E23314-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4
	E23314-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4

DIN 2184-1	牌号 NID	DN-P	DN mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	E23364-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4
	E23364-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4
	E23364-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	E23364-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
	E23364-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
	E23364-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
	E23364-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
	E23364-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

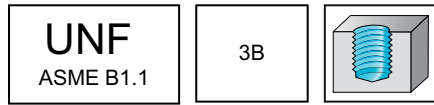
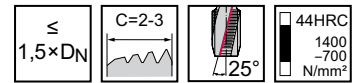
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TICN	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 2184-1		牌号 TICN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	23410406-UNF8	234104-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	13	42	4,5	3,4	6	3	
	23410406-UNF10	234104-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3	
		234104-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3	
	23410406-UNF1/4	234104-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	
	23410406-UNF5/16	234104-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
	23410406-UNF3/8	234104-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4	

≤ UNF 10 : 无颈部

DIN 2184-1		牌号 TICN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4	
	23460406-UNF1/2	234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4	
	23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4	

C1



# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

≤  
2×DN

C=2-3

15°

44HRC  
1400-700  
N/mm²

**UNF**  
ASME B1.1

3B

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	234164-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	234164-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	234164-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	234164-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10 : 无颈部

DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	234664-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	8	6,2	9	4
	234664-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	9	7	10	4
	234664-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	12	9	12	4

C1

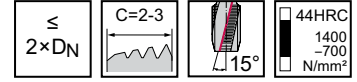
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23416-UNF6	UNF #6-40		3,505	56	12	35	4	3	6	3
	23416-UNF10	UNF #10-32		4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	23416-UNF1/4	UNF 1/4-28		6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	23416-UNF5/16	UNF 5/16-24		7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	23416-UNF3/8	UNF 3/8-24		9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10 : 无颈部

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	23466-UNF7/16	UNF 7/16-20		11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	23466-UNF1/2	UNF 1/2-20		12,7	100	23	73	9	7	10	4
	23466-UNF5/8	UNF 5/8-18		15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

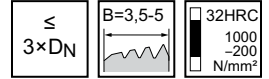
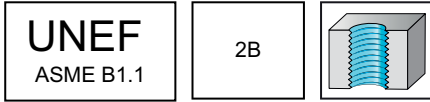
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P233602-UNEF1/4	UNEF 1/4-32	6,35	80	15	59	4,5	3,4	6	3	
	P233602-UNEF5/16	UNEF 5/16-32	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3	
	P233602-UNEF3/8	UNEF 3/8-32	9,525	90	20	67	7	5,5	8	3	
	P233602-UNEF7/16	UNEF 7/16-28	11,113	90	20	66	8	6,2	9	3	
	P233602-UNEF1/2	UNEF 1/2-28	12,7	100	21	73	9	7	10	4	
	P233602-UNEF9/16	UNEF 9/16-24	14,288	100	21	71	11	9	12	4	
	P233602-UNEF5/8	UNEF 5/8-24	15,875	100	21	58	12	9	12	4	
	P233602-UNEF11/16	UNEF 11/16-24	17,463	110	24	66	14	11	14	4	
	P233602-UNEF3/4	UNEF 3/4-20	19,05	110	24	66	14	11	14	4	
	P233602-UNEF7/8	UNEF 7/8-20	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4	

C1

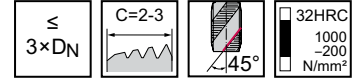
## 优质高速钢机用丝锥

mm

### Paradur® X-pert P

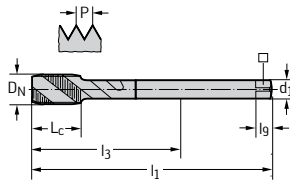


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

### DIN 2184-1



牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
P235692-UNEF1/4	UNEF 1/4-32	6,35	80	10	59	4,5	3,4	6	3
P235692-UNEF5/16	UNEF 5/16-32	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
P235692-UNEF3/8	UNEF 3/8-32	9,525	90	12	67	7	5,5	8	3
P235692-UNEF7/16	UNEF 7/16-28	11,113	90	15	66	8	6,2	9	3
P235692-UNEF1/2	UNEF 1/2-28	12,7	100	13	73	9	7	10	4
P235692-UNEF9/16	UNEF 9/16-24	14,288	100	15	71	11	9	12	4
P235692-UNEF5/8	UNEF 5/8-24	15,875	100	15	58	12	9	12	4
P235692-UNEF11/16	UNEF 11/16-24	17,463	110	17	66	14	11	14	4
P235692-UNEF3/4	UNEF 3/4-20	19,05	110	17	66	14	11	14	4
P235692-UNEF7/8	UNEF 7/8-20	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
P235692-UNEF1	UNEF 1"-20	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料

**UN-8**  
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

32HRC  
1000  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1									
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P265676-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	5
	P265676-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	5
	P265676-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
	P265676-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
	P265676-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	6
	P265676-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
	P265676-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
	P265676-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6
	P265676-UN2.1/4	UN 2.1/4-8	57,15	250	36	45	35	38	6

C1

优质高速钢机用丝锥

mm

**Paradur® X-pert M**



- 适用于长切屑材料

**UN-8**  
ASME B1.1

3B

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC  
1200-700  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

<b>DIN 2184-1-C</b>									
	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm		l <sub>g</sub> mm	N
	M225532-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	□ 18	21	4
	M225532-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	□ 18	21	4
	M225532-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	□ 22	25	5

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料

**UN-8**  
ASME B1.1

2B

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

36HRC  
1200  
-700  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1									
	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M225632-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4
	M225632-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4
	M225632-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
	M225632-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
	M225632-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	5
	M225632-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
	M225632-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
	M225632-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6

C1

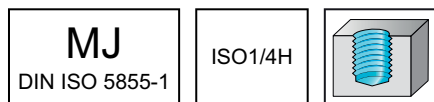
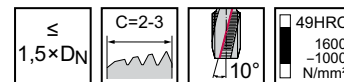
## 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

### Paradur® Ni 10



- 外径倒圆
- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 371	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	2041014-MJ3	MJ 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3
	2041014-MJ4	MJ 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3
	2041014-MJ5	MJ 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3
	2041014-MJ6	MJ 6	1	80	15,5	57	6	4,9	8	3

无颈部



# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti



- 建议使用油
- 外径倒圆

≤  
2×DN

C=2-3

15°

44HRC  
1400  
-700  
N/mm²

**MJ**  
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 371	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	204164-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204164-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204164-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204164-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	204164-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204164-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ MJ 5 : 无颈部

C1

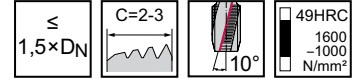
## 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

### Paradur® Ni 10



- 外径倒圆
- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	224101-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	8	3,5	2,7	6	3
	224101-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	10	4	3	6	3
	224101-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	11	4,5	3,4	6	3
	224101-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	13,5	6	4,9	8	3
	224101-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	17,5	7	5,5	8	3
	224101-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	21	8	6,2	9	3
	224101-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	25	10	8	11	3

≤ UNC 10 : 无颈部

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ni 10



- 外径倒圆
- 适用于长切屑和短切屑材料

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 10^\circ$

49HRC  
 1600  
 -1000  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNJF**  
 ASME B1.15

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	234101-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	9,5	4	3	6	3
	234101-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	11	4,5	3,4	6	3
	234101-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	12,5	6	4,9	8	3
	234101-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	16	7	5,5	8	3
	234101-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	20	8	6,2	9	3
	234101-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	23	10	8	11	3

≤ UNJF 10 : 无颈部

C1

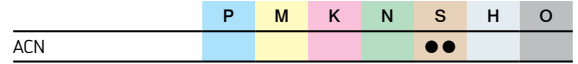
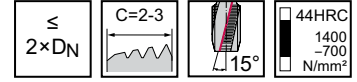
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti Plus



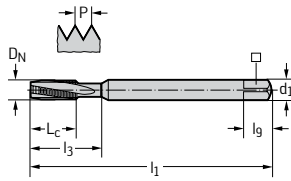
- 建议使用乳化液
- 外径倒圆



~DIN 2184-1

牌号 ACN	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
2340663-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2340663-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2340663-UNJF5/16	UNJF 5/16- 24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2340663-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

UNJF 10 : 无颈部



# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi Plus



- 建议使用乳化液
- 外径倒圆

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
 1400  
 -700  
 N/mm<sup>2</sup>

**UNJF**  
 ASME B1.15

3B

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1	牌号 ACN	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	2320763-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2320763-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2320763-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2320763-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

UNJF 10 : 无颈部

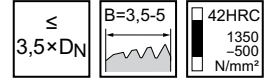
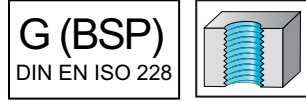
C1

## 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

**Prototex® Eco Plus**


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

DIN 5156		牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	EP2426302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3	
	EP2426302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4	
	EP2426302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4	
	EP2426302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4	
	EP2426302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4	
	EP2426302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	5	
	EP2426302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5	

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

$32\text{HRC}$   
 $1000-200$   
 $\text{N/mm}^2$

**G (BSP)**  
 DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 5156		牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	$D_N$ -P	$D_N$ mm	每英寸 牙数	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
		P2436005-G1/8	P24360-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
		P2436005-G1/4	P24360-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	3
		P2436005-G3/8	P24360-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
		P2436005-G1/2	P24360-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
			P24360-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
		P2436005-G3/4	P24360-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
			P24360-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	26	85	22	18	21	4
		P2436005-G1	P24360-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
			P24360-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
			P24360-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	5
			P24360-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	5

$l_9$  尺寸符合 DIN 10

C1

优质高速钢机用丝锥

mm

**Prototex® X-pert M**



- 适用于长切屑材料

$\leq$   
3×DN

B=3,5-5

36HRC  
 1200  
 ~700  
 N/mm²

**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 5156		牌号 TIN	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		M2426305-G1/8	M24263-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
		M2426305-G1/4	M24263-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
		M2426305-G3/8	M24263-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
		M2426305-G1/2	M24263-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
		M2426305-G3/4	M24263-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
		M2426305-G1	M24263-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

C1



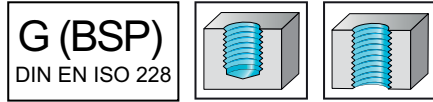
# 优质高速钢丝锥，短型

mm

## KMB Ms



- 适用于短切屑材料



≤  
3×DN

F=1-1,5

S  
+l<sub>1</sub>

25HRC  
850  
-350  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			●

DIN 5157		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		24165-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
		24165-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
		24165-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
		24165-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
		24165-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6
		24165-G1	G 1"-11	33,249	11	100	25	33	25	20	23	6

螺纹加工余量 0.05 mm

DIN 5157		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		24195-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
		24195-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
		24195-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
		24195-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
		24195-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6

螺纹加工余量 0.1 mm

C1

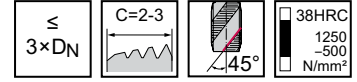
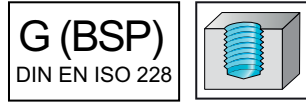
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

DIN 5156											
	牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	EP2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	EP2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	EP2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	EP2456302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
	EP2456302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	EP2456302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Synchronspeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

40HRC  
1300  
N/mm<sup>2</sup>

**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●		●

~DIN 5156	牌号 THL	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	S2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	9,5	39	10	8	11	3
	S2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	14	46	14	11	14	3
	S2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	14	62,5	16	12	15	4
	S2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	19	50	20	16	19	4

C1

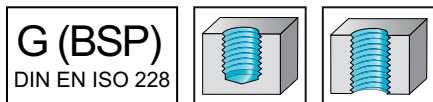
## 优质高速钢机用丝锥

mm

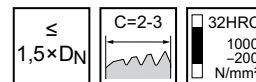
### Paradur® H



- 适用于长切屑和短切屑材料

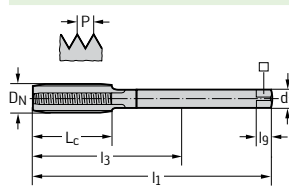


**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

### DIN 5156



牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	N
24361-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	3
24361-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	4
24361-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	4
24361-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	4
24361-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	4
24361-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	4
24361-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	4
24361-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	4
24361-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	6
24361-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	6
24361-G2.1/2	G 2.1/2-11	75,184	11	275	38	138	50	6

C1

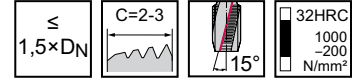
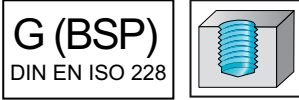
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 5156		牌号 unbeschichtet	$D_N$ -P	$D_N$ mm	每英寸 牙数	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
		24460-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
		24460-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
		24460-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
		24460-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
		24460-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
		24460-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4

C1

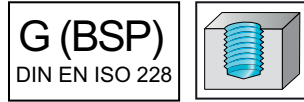
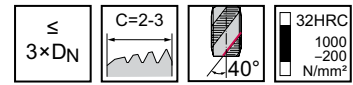
## 优质高速钢机用丝锥

mm

### Paradur® X-pert P

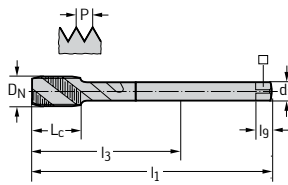


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

### DIN 5156



牌号 TIN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
P2456905-G1/8	P24569-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
P2456905-G1/4	P24569-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
P2456905-G3/8	P24569-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
P2456905-G1/2	P24569-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	P24569-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
P2456905-G3/4	P24569-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	P24569-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
P2456905-G1	P24569-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5
	P24569-G1.1/8	G 1.1/8-11	37,897	11	170	22	101	28	22	25	5
	P24569-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	22	72	32	24	27	6
	P24569-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	24	87	36	29	32	6
	P24569-G1.3/4	G 1.3/4-11	53,746	11	190	26	60	40	32	35	6
	P24569-G2	G 2"-11	59,614	11	220	28	87	45	35	38	6

C1

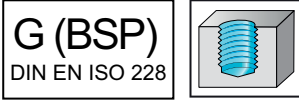
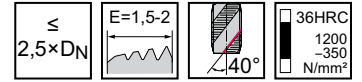
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® STE



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
THL	●	●	●	●	●	●	●

DIN 5156		牌号 THL	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		2456062-G1/8	245606-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	4
		2456062-G1/4	245606-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	5
		2456062-G3/8	245606-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	5
		2456062-G1/2	245606-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	5

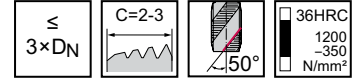
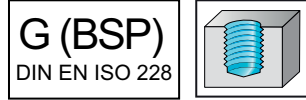
C1

# 优质高速钢机用丝锥

TC142 Supreme



- WY80FC : 最佳切屑控制
- WW60RB: Best wear resistance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●	■	■	■	■	■

DIN 5156		牌号 WY80FC	$D_N$ -P	$D_N$ mm	每英寸 牙数	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	TC142-G1/8-L0-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	TC142-G1/4-L0-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4

刀具材质订购示例 WY80FC: TC142-G1/4-L0-WY80FC



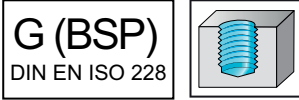
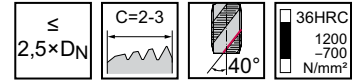
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●
TIN	●	●●	●●●	●●●●	●●●●●	●●●●●●	●●●●●●●

DIN 5156		牌号 TIN	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		M2456305-G1/8	M24563-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
		M2456305-G1/4	M24563-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
		M2456305-G3/8	M24563-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
		M2456305-G1/2	M24563-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
			M24563-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
		M2456305-G3/4	M24563-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
			M24563-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
		M2456305-G1	M24563-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

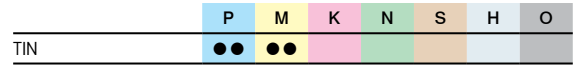
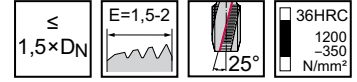
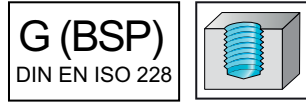
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur Inox® 25



- 适用于长切屑材料



DIN 5156											
	牌号 TIN	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	2456315-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	18	71	11	9	12	5
	2456315-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	22	58	12	9	12	5
	2456315-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	25	80	16	12	15	6
	2456315-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	28	77	20	16	19	6

C1

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Eco CI

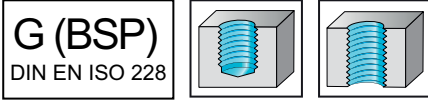


- 适用于短切屑材料
- 渗氮

$\leq 3 \times D_N$

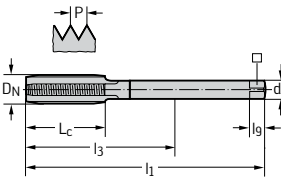
$C=2-3$

32HRC  
1000  
-100  
N/mm<sup>2</sup>



	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●
TICN			●●	●●			●●

### DIN 5156



牌号 NID	牌号 TICN	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
E24364-G1/8	E2436406-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	4
E24364-G1/4	E2436406-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
E24364-G3/8	E2436406-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	5
E24364-G1/2	E2436406-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	5
E24364-G3/4	E2436406-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	6
E24364-G1	E2436406-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	6
E24364-G1.1/4	E2436406-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	6
	E2436406-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

C1

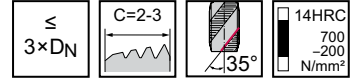
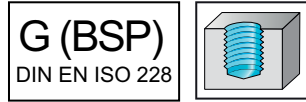
优质高速钢机用丝锥

mm

**Paradur® X-pert N**



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 5156											
	牌号 unbeschichtet	$D_N$ -P	$D_N$ mm	每英寸 牙数	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$\square$	$l_9$ mm	N
	N24566-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	$\square$	8	3

C1

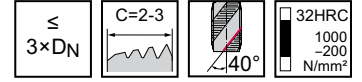
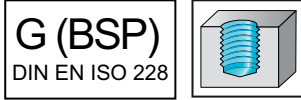
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Uni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

DIN 5156		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		7456770-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
		7456770-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
		7456770-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
		7456770-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
		7456770-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
		7456770-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

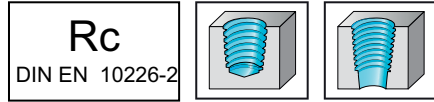
## 优质高速钢机用丝锥

mm

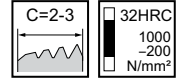
### Paradur® H



- 适用于长切屑和短切屑材料



**Rc**  
DIN EN 10226-2



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

PWZ-NORM	牌号 unbeschichtet	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	每英寸 牙数	□
	24167-RC1/8	7	90	6	4	9,728	Rc 1/8-28	13	28	5,5
	24167-RC1/4	11	100	9	4	13,157	Rc 1/4-19	20	19	9
	24167-RC3/8	12	110	9	4	16,662	Rc 3/8-19	20	19	9
	24167-RC1/2	16	125	12	5	20,955	Rc 1/2-14	26	14	12
	24167-RC3/4	20	140	16	5	26,441	Rc 3/4-14	26	14	16
	24167-RC1	25	150	20	5	33,249	Rc 1"-11	32	11	20
	24167-RC1.1/4	32	160	24	6	41,91	Rc 1.1/4-11	32	11	24
	24167-RC1.1/2	36	180	29	6	47,803	Rc 1.1/2-11	32	11	29

锥度比 1:16

C1

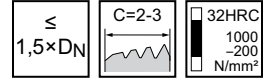
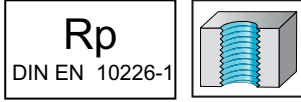
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® H



- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

DIN 5156		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	N
		243612-RP1/8	Rp 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	3
		243612-RP1/4	Rp 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	4
		243612-RP3/8	Rp 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	4
		243612-RP1/2	Rp 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	4
		243612-RP3/4	Rp 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	4
		243612-RP1	Rp 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	4
		243612-RP1.1/2	Rp 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	6

C1

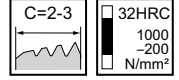
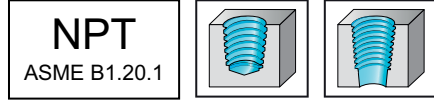
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® H



- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

PWZ-NORM		牌号 unbeschichtet	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	每英寸 牙数	□
		25167-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
		25167-NPT1/8	11	90	9	3	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
		25167-NPT1/4	14	100	11	3	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
		25167-NPT3/8	16	110	12	4	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
		25167-NPT1/2	18	125	15	4	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
		25167-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
		25167-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"-11.5	31	11,5	22
		25167-NPT1.1/4	32	160	24	5	41,67	NPT 1.1/4-11.5	31	11,5	24
		25167-NPT1.1/2	36	160	29	6	47,74	NPT 1.1/2-11.5	31	11,5	29
		25167-NPT2	45	180	35	7	59,778	NPT 2"-11.5	31	11,5	35

锥度比 1:16

C1



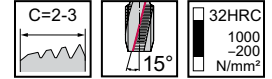
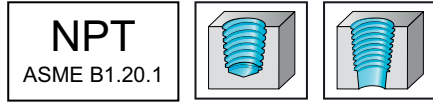
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM	牌号 VAP	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	每英寸 牙数	□
	25460-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
	25460-NPT1/8	11	90	9	3	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
	25460-NPT1/4	14	100	11	3	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
	25460-NPT3/8	16	110	12	4	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
	25460-NPT1/2	18	125	15	4	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
	25460-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
	25460-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"-11.5	31	11,5	22

锥度比 1:16

C1

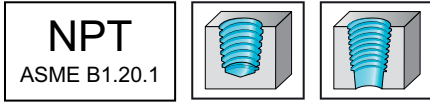
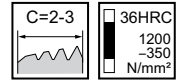
## 优质高速钢机用丝锥

mm

### Paradur Inox®

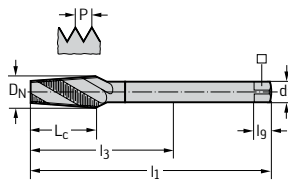


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●	●				
THL	●	●	●				

### PWZ-NORM



牌号 THL	牌号 VAP	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>9</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	每英寸 牙数	□
	25567-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
2556702-NPT1/8	25567-NPT1/8	11	90	9	4	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
2556702-NPT1/4	25567-NPT1/4	14	100	11	4	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
2556702-NPT3/8	25567-NPT3/8	16	110	12	5	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
2556702-NPT1/2	25567-NPT1/2	18	125	15	5	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
	25567-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
	25567-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"- 11.5	31	11,5	22

锥度比 1:16

C1

# 优质高速钢机用丝锥

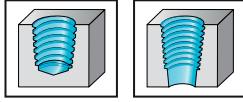
mm

## Paradur Inox® 40



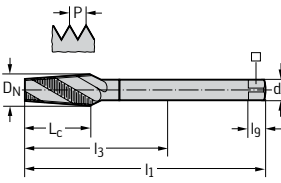
- 适用于长切屑材料

**NPT**  
ASME B1.20.1



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●			

### PWZ-NORM



牌号 unbeschichtet	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	每英寸 牙数	□
255630-NPT1/8	11	90	9	3	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
255630-NPT1/4	14	100	11	3	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
255630-NPT3/8	16	110	12	4	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
255630-NPT1/2	18	125	15	4	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5

锥度比 1:16

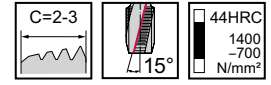
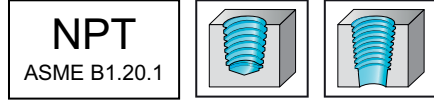
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●
TiCN	●	●	●	●	●	●	●

PWZ-NORM		牌号 TiCN	牌号 unbeschichtet	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>9</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	每英寸 牙数	□
	2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2	
	2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	11	90	9	4	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9	
	2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	14	100	11	4	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11	
	2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	16	110	12	5	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12	
	2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	18	125	15	5	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5	
	2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18	
	2546706-NPT1	25467-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"- 11.5	31	11,5	22	

锥度比 1:16

C1

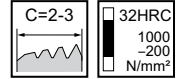
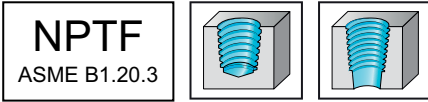
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® H



- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

PWZ-NORM		牌号 unbeschichtet	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	每英寸 牙数	□
		26167-NPTF1/16	8	80	6	3	7,635	NPTF 1/16-27	14	27	6,2
		26167-NPTF1/8	11	90	9	3	9,982	NPTF 1/8-27	14	27	9
		26167-NPTF1/4	14	100	11	3	13,313	NPTF 1/4-18	20	18	11
		26167-NPTF3/8	16	110	12	4	16,752	NPTF 3/8-18	20	18	12
		26167-NPTF1/2	18	125	15	4	20,921	NPTF 1/2-14	26	14	14,5
		26167-NPTF3/4	22	140	18	5	26,267	NPTF 3/4-14	26	14	18
		26167-NPTF1	28	150	22	5	32,839	NPTF 1"-11.5	31	11,5	22

锥度比 1:16

C1

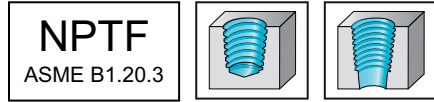
# 优质高速钢机用丝锥

mm

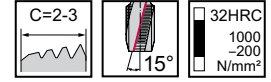
## Paradur® N



- 适用于长切屑材料



**NPTF**  
ASME B1.20.3



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM	牌号 VAP	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	每英寸 牙数	□
	26460-NPTF1/16	8	80	6	3	7,635	NPTF 1/16-27	14	27	6,2
	26460-NPTF1/8	11	90	9	3	9,982	NPTF 1/8-27	14	27	9
	26460-NPTF1/4	14	100	11	3	13,313	NPTF 1/4-18	20	18	11
	26460-NPTF3/8	16	110	12	4	16,752	NPTF 3/8-18	20	18	12
	26460-NPTF1/2	18	125	15	4	20,921	NPTF 1/2-14	26	14	14,5
	26460-NPTF3/4	22	140	18	5	26,267	NPTF 3/4-14	26	14	18

锥度比 1:16

C1

# 优质高速钢机用丝锥

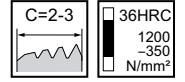
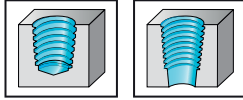
mm

## Paradur Inox®



- 适用于长切屑材料

**NPTF**  
ASME B1.20.3



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●	●●	●				

PWZ-NORM	牌号 VAP	d <sub>1</sub> h9 mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	N	D <sub>N</sub> mm	D <sub>N</sub> -P	L <sub>c</sub> mm	每英寸 牙数	□
	26567-NPTF1/16	8	80	6	3	7,635	NPTF 1/16-27	14	27	6,2
	26567-NPTF1/8	11	90	9	4	9,982	NPTF 1/8-27	14	27	9
	26567-NPTF1/4	14	100	11	4	13,313	NPTF 1/4-18	20	18	11
	26567-NPTF1/2	18	125	15	5	20,921	NPTF 1/2-14	26	14	14,5

锥度比 1:16

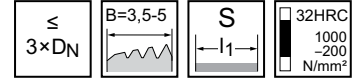
## 优质高速钢丝锥，短型

mm

### KMB H

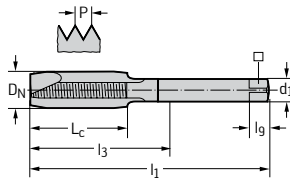


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

### DIN 40432



牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
27160-PG7	Pg 7-20	12,5	20	70	20	43	9	7	10	4
27160-PG9	Pg 9-18	15,2	18	70	20	28	12	9	12	4
27160-PG11	Pg 11-18	18,6	18	80	22	36	14	11	14	4
27160-PG13.5	Pg 13.5-18	20,4	18	80	22	35	16	12	15	4
27160-PG16	Pg 16-18	22,5	18	80	22	33	18	14,5	17	4
27160-PG21	Pg 21-16	28,3	16	90	22	25	22	18	21	4



# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
 1000  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

**BSW**  
BS 84

mc

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
uncoated	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1											
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm		l <sub>g</sub> mm	N
	P28210-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	10	18	3,5	□ 2,7	6	2
	P28210-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	13	25	6	□ 4,9	8	2
	P28210-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	15	30	7	□ 5,5	8	3
	P28210-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	18	35	8	□ 6,2	9	3
	P28210-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	20	39	10	□ 8	11	3

DIN 2184-1											
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm		l <sub>g</sub> mm	N
	P28360-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	20	76	8	□ 6,2	9	3
	P28360-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	23	83	9	□ 7	10	3
	P28360-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	25	68	12	□ 9	12	3
	P28360-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	30	81	14	□ 11	14	4
	P28360-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	30	93	18	□ 14,5	17	4
	P28360-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	36	113	18	□ 14,5	17	4

C1

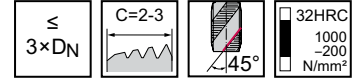
## 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P

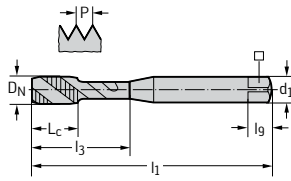


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

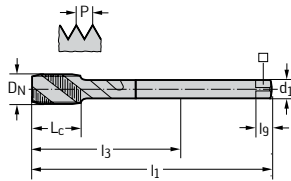
## DIN 2184-1



牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
P28519-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P28519-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	8	25	6	4,9	8	3
P28519-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	10	30	7	5,5	8	3
P28519-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	12	35	8	6,2	9	3
P28519-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	15	39	10	8	11	3

C1

## DIN 2184-1



牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
P28569-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	15	76	8	6,2	9	3
P28569-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	18	83	9	7	10	3
P28569-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	20	68	12	9	12	4
P28569-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	25	81	14	11	14	4
P28569-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	25	93	18	14,5	17	4
P28569-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	30	113	18	14,5	17	4

# 优质高速钢梯形丝锥

mm

**TMB**



- 左手螺旋槽
- 适用于长切屑和短切屑材料

≤  
2×DN

24xP

±5°

28HRC  
900  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

**Tr**  
DIN 103

**7H**

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●	●●	●●	●	●	●

<b>PWZ-NORM</b>		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		29100-TR8X1.5	Tr 8x1.5	1,5	90	45	67	6	4,9	8	3
		29100-TR10X2	Tr 10x2	2	135	60	112	7	5,5	8	3
		29100-TR10X3	Tr 10x3	3	145	90	122	7	5,5	8	3
		29100-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
		29100-TR14X3	Tr 14x3	3	180	90	152	10	8	11	3
		29100-TR14X4	Tr 14x4	4	215	120	187	10	8	11	3
		29100-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3
		29100-TR18X4	Tr 18x4	4	225	120	183	12	9	12	3
		29100-TR20X4	Tr 20x4	4	230	120	186	14	11	14	3
		29100-TR22X5	Tr 22x5	5	265	150	220	16	12	15	3
		29100-TR24X5	Tr 24x5	5	275	150	228	18	14,5	17	3
		29100-TR26X5	Tr 26x5	5	295	150	232	20	16	19	3

C1

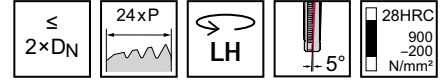
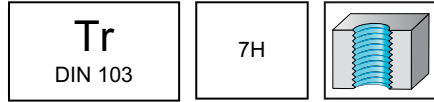
# 优质高速钢梯形丝锥

mm

## TMB



- 右旋螺纹
- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●	●	●	●

PWZ-NORM		牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
		29900-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	3
		29900-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	3

C1

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

**EgM**  
DIN 8140

6H mod

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC  
1000-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 40435										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
	P203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
	P203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
	P203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

DIN 40435										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P203509-EGM10	EGM 10	1,5	100	21	73	9	7	10	3
	P203509-EGM12	EGM 12	1,75	110	25	81	11	9	12	3
	P203509-EGM16	EGM 16	2	125	30	81	14	11	14	4

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

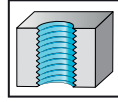
## Prototex® X-pert M



- 适用于长切屑材料

**EgM**  
DIN 8140

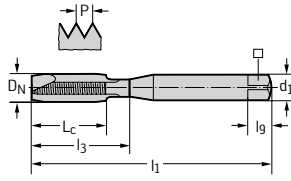
6H mod



$\leq 3 \times D_N$ 
B=3,5-5
36HRC  
1200-700  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435										
牌号 VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
M203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	2	
M203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2	
M203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3	
M203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3	
M203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3	
M203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3	



C1

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
1400-700  
N/mm<sup>2</sup>

**EgM**  
LN 9499

ISO1/4H

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●	●●	●	●

~DIN 40435											
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm		l <sub>g</sub> mm	N	
	20207-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	□	4,9	8	3
	20207-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	□	4,9	8	3
	20207-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	□	6,2	9	3
	20207-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33	10	□	8	11	3

EGM 4 : 无颈部

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

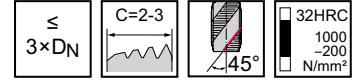
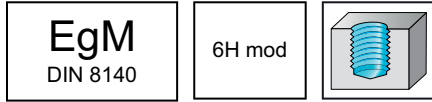
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

**DIN 40435**

牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
P205099-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P205099-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P205099-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
P205099-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
P205099-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
P205099-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

**DIN 40435**

牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
P205599-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P205599-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
P205599-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
P205599-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4
P205599-EGM20	EGM 20	2,5	160	25	113	18	14,5	17	4
P205599-EGM24	EGM 24	3	160	30	97	20	16	19	4

C1



# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料

**EgM**  
DIN 8140

6H mod

$\leq 2,5 \times D_N$

C=2-3

$\angle 40^\circ$

36HRC  
1200  
-700  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435	牌号 VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M205049-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M205049-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M205049-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
	M205049-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
	M205049-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	M205049-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435	牌号 VAP	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M205549-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M205549-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
	M205549-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
	M205549-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

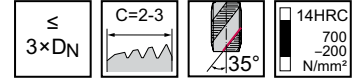
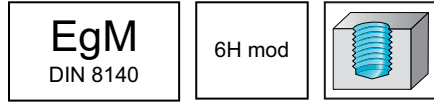
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 40435										
牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
N205069-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	2	
N205069-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	2	
N205069-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	2	
N205069-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3	
N205069-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3	
N205069-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3	

DIN 40435										
牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N	
N205569-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	3	
N205569-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	3	
N205569-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4	

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ni



- 适用于长切屑材料

**EgM**  
LN 9499

ISO1/4H

$\leq 1,5 \times D_N$

C=2-3

$\angle 25^\circ$

44HRC  
1400-700  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●	●		

~DIN 40435	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	204089-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	204089-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	204089-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	204089-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	4

EGM 4 : 无颈部

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

**EgM**  
LN 9499

ISO1/4H

$\leq 2 \times D_N$

$C=2-3$

15°

44HRC  
1400  
-700  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 40435	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	204069-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	204069-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	204069-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	204069-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	3

EGM 4 : 无颈部

C1

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料

**EgMF**  
DIN 8140

6H mod

$\leq$   
3×DN

C=2-3

45°

32HRC  
1000  
-200  
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 40435										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	P215599-EGM8X1	EGMF 8x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	P215599-EGM10X1	EGMF 10x1	1	100	13	73	9	7	10	3
	P215599-EGM12X1.5	EGMF 12x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P215599-EGM14X1.5	EGMF 14x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P215599-EGM16X1.5	EGMF 16x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

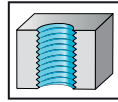
## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

**EgUNC**  
NASM 33537

3B



$\leq 3 \times D_N$     B=3,5-5    32HRC  
    1000-200 N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P223009-EGUNC6	EGUNC #6-32		4,536	70	13	25	6	4,9	8	3
	P223009-EGUNC8	EGUNC #8-32		5,197	80	15	30	6	4,9	8	3
	P223009-EGUNC10	EGUNC #10-24		6,201	80	15	30	7	5,5	8	3
	P223009-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20		8	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER SELECT**    ●● 主要应用    ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于...    → 良好的 = 😊    → 一般的 = 😐    → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

≤  
2×DN

B=3,5-5

44HRC  
1400  
-700  
N/mm²

**EgUNC**  
NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●	●●	●	●

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		222079-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
		222079-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
		222079-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

≤ EGUNC 6 : 无颈部

C1

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料

**EgUNC**  
NASM 33537

3B

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

45°

32HRC  
1000-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1										
	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P225099-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
	P225099-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
	P225099-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
	P225099-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件



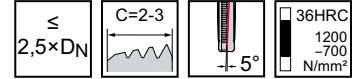
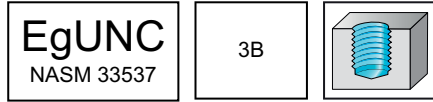
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1										
	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M225049-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M225049-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
	M225049-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
	M225049-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
	M225049-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1										
	牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M225549-EGUNC5/16	EGUNC 5/16-18	9,771	100	15	77	7	5,5	8	3
	M225549-EGUNC3/8	EGUNC 3/8-16	11,587	100	13	73	9	7	10	3
	M225549-EGUNC1/2	EGUNC 1/2-13	15,238	110	20	68	12	9	12	4

C1

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

## 优质高速钢机用丝锥

mm

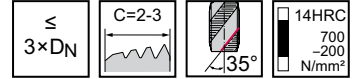
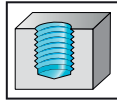
### Paradur® X-pert N



- 适用于长切屑材料

**EgUNC**  
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N225069-EGUNC6	EGUNC #6-32		4,536	70	8	25	6	4,9	8	2
	N225069-EGUNC8	EGUNC #8-32		5,197	80	10	30	6	4,9	8	2
	N225069-EGUNC10	EGUNC #10-24		6,201	80	10	30	7	5,5	8	2
	N225069-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20		8	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

≤  
2×DN

C=2-3

15°

44HRC  
1400  
-700  
N/mm²

**EgUNC**  
NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	224069-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
	224069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

≤ EGUNC 6 : 无颈部

C1

WALTER SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用   ● 其他应用

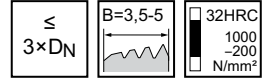
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P233009-EGUNF6	EGUNF #6-40		4,33	70	13	25	6	4,9	8	3
	P233009-EGUNF10	EGUNF #10-32		5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
	P233009-EGUNF8	EGUNF #8-36		5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
	P233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28		7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	P233509-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24		9,313	90	20	67	7	5,5	8	3
	P233509-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24		10,9	90	20	66	8	6,2	9	3
	P233509-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20		12,763	100	21	73	9	7	10	4
	P233509-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20		14,35	100	21	71	11	9	12	4

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 优质高速钢机用丝锥

mm

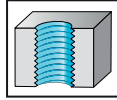
## Prototex® X-pert M



- 适用于长切屑材料

**EgUNF**  
NASM 33537

3B



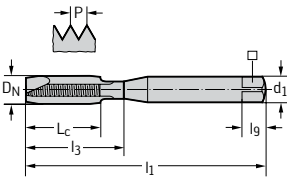
$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC  
1200-700  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

### DIN 2184-1



牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
M233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
M233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
M233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER  
SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Prototex® TiNi



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC  
1400-700 N/mm<sup>2</sup>

**EgUNF**  
NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	232079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	232079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	232579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	3

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用

● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料

**EgUNF**  
NASM 33537

3B

$\leq 3 \times DN$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

32HRC  
1000  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		P235099-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	8	25	6	4,9	8	3
		P235099-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	10	30	6	4,9	8	3
		P235099-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
		P235099-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		P235599-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	12	7	5,5	8	3
		P235599-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	15	8	6,2	9	3
		P235599-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	13	9	7	10	4
		P235599-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	15	11	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

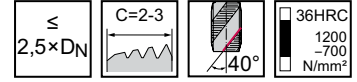
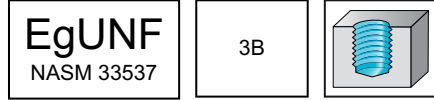
# 优质高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1		牌号 VAP	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	M235049-EGUNF10	EGUNF #10-32		5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
	M235049-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28		7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用



# 优质高速钢机用丝锥

mm

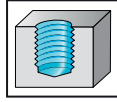
## Paradur® X-pert N



- 适用于长切屑材料

**EgUNF**  
NASM 33537

3B



≤  
3×DN

C=2-3

35°

14HRC  
700  
-200  
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 2184-1		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	N235069-EGUNF10	EGUNF #10-32		5,857	80	10	30	6	4,9	8	2
	N235069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28		7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用    ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

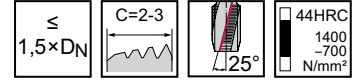
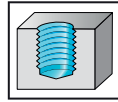
# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●	●		

~DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	234079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	234079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	4

DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	234579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

C1

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

## Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

≤  
2×DN

C=2-3

15°

44HRC  
1400  
-700  
N/mm²

**EgUNF**  
NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	DN-P	DN mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm		l <sub>g</sub> mm	N	
	234069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	□	4,9	8	3
	234069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	□	6,2	9	3
		EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	□	8	11	3

DIN 2184-1	牌号 unbeschichtet	DN-P	DN mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm		l <sub>g</sub> mm	N	
	234569-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	□	6,2	9	4

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

## 整体硬质合金丝锥

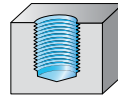
加工					
螺纹深度	2 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	1,5 x D <sub>N</sub>



订货号	Prototex® HSC	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N
螺纹类型					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓			✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状					
公差	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H	6H
冷却方式	精密内冷	外	外	外	外
倒角类型	B	C	D	C	C
涂层 / 刀具材质	TICN	WJ30TU	WE10TU	TICN / uncoated	TICN / uncoated
刀具材料	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P 钢	●●				●●
M 不锈钢					
K 铸铁	●●			●	●●
N 有色金属				●●	●●
S 难切削材料		●	●	●	
H 硬材料		●●	●●	●	
O 其他				●●	●
目录中的页面	C 280	C 297	C 289	C 286	C 282
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-hsc	TC388	TC389	paradur-hs	paradur-n

# 整体硬质合金丝锥

加工



螺纹深度	2 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>
------	--------------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------



订货号	Paradur® HSC	Paradur® Engine	Paradur® HS	Paradur® GG	Paradur® N
-----	--------------	-----------------	-------------	-------------	------------

螺纹类型

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状					

公差	6HX	6HX	6H	6HX	6H
----	-----	-----	----	-----	----

冷却方式	axial	axial	axial	axial	axial
------	-------	-------	-------	-------	-------

倒角类型	C	E	C	C	C
------	---	---	---	---	---

涂层 / 刀具材质	TICN	uncoated	TICN	TAFT / uncoated	uncoated
-----------	------	----------	------	-----------------	----------

刀具材料	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
------	-----	-----	-----	-----	-----

P 钢	●●				
M 不锈钢					
K 铸铁	●●	●●	●	●●	●●
N 有色金属		●●	●●	●	●●
S 难切削材料			●		
H 硬材料	●●		●		
O 其他			●●	●	●

目录中的页面	C 281	C 285	C 287	C 284	C 283
--------	-------	-------	-------	-------	-------

二维码



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

paradur-hsc

paradur-engine

paradur-hs

paradur-gg

paradur-n

# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Prototex® HSC



- 适用于长切屑材料
- 柄上带冷却槽

$\leq$   
 $2 \times D_N$

B=3,5-5

44HRC  
 1400  
 -850  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●				

DIN 371	牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	8021006-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8021006-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
	8021006-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

DIN 376	牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	8026006-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5

C1

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用

● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

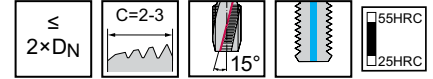
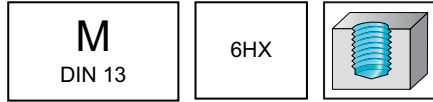
# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Paradur® HSC



- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●			●●	

DIN 371		牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		8041056-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		8041056-M8	M 8	1,25	90	20	35	8	6,2	9	3
		8041056-M10	M 10	1,5	100	25	39	10	8	11	3

DIN 376		牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		8046056-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C1

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

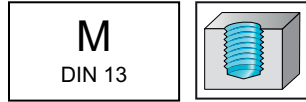
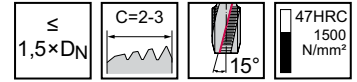
## 整体硬质合金机用丝锥

mm

### Paradur® N



- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			●
TICN	●●		●●	●●			●

~DIN 371	牌号	牌号	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	□	$l_9$ mm	N
	TICN	unbeschichtet									
	8041006-M3	80410-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	8041006-M4	80410-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	8041006-M5	80410-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	8041006-M6	80410-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8041006-M8	80410-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
		80410-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

C1

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件



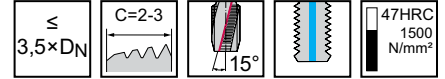
# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Paradur® N



- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			●

DIN 371		牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_g$ mm	N	
		804101-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
		804101-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
		804101-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
		804101-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

M 5 : 无颈部

DIN 376		牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_g$ mm	N	
		804601-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

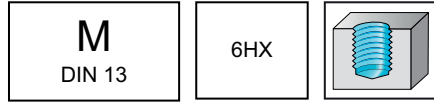
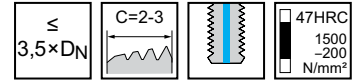
# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Paradur® GG



- 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●			●
TAFT			●●	●			●

DIN 371	牌号 TAFT	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_9$ mm	N	
	8031417-M5	803141-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	4
	8031417-M6	803141-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	4
	8031417-M8	803141-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
	8031417-M10	803141-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

M 5 : 无颈部

C1

# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Paradur® Engine



- 根据需求可有适当的涂层

**M**  
DIN 13

**6HX**

$\leq 3 \times D_N$

$E=1,5-2$

$L$   
 $l_1$

32HRC  
1000  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			

~DIN 371 L										
	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$\square$	$l_9$ mm	N
	8031310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	8031310-M7	M 7	1	100	15	30	7	5,5	8	3
	8031310-M8	M 8	1,25	120	18	35	8	6,2	9	3
	8031310-M10	M 10	1,5	140	20	39	10	8	11	3

~DIN 376 L										
	牌号 unbeschichtet	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$\square$	$l_9$ mm	N
	8036310-M12	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	4

C1

WALTER SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

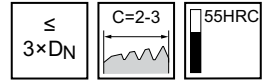
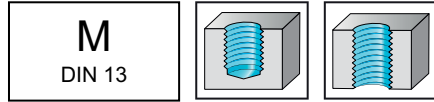
# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Paradur® HS



- 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●	●	●	●●
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 371	牌号 TICN	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	8031106-M3	80311-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
	8031106-M4	80311-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	8031106-M5	80311-M5	M 5	0,8	70	16	47	6	4,9	8	3
	8031106-M6	80311-M6	M 6	1	80	20	57	6	4,9	8	3
	8031106-M8	80311-M8	M 8	1,25	90	25	66	8	6,2	9	3
	8031106-M10		M 10	1,5	100	30	72	10	8	11	3
	8031106-M12		M 12	1,75	110	36	68	12	9	12	3

无颈部

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

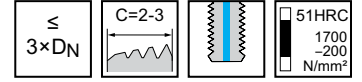
# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Paradur® HS



- 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 371		牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		8031116-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
		8031116-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
		8031116-M7	M 7	1	80	19	30	7	5,5	8	3
		8031116-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
		8031116-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

M 5 : 无颈部

C1

**WALTER SELECT**
●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 整体硬质合金机用丝锥

TC388 Supreme



- 适用于淬火材料的丝锥
- 以公差上限钻孔

≤  
2×DN

C=2-3

63HRC  
50HRC

M  
DIN 13

6HX

WJ30TU

P	M	K	N	S	H	O	

~DIN 371	牌号 WJ30TU	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC388-M3-C0-	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	4
	TC388-M4-C0-	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	6	5
	TC388-M5-C0-	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	8	5
	TC388-M6-C0-	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	8	5
	TC388-M8-C0-	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	9	5
	TC388-M10-C0-	M 10	1,5	100	27	72	10	8	11	5
	TC388-M12-C0-	M 12	1,75	110	32	68	12	9	12	6
TC388-M16-C0-	M 16	2	110	41	65	16	12	15	6	

无颈部  
刀具材质订购示例 WJ30TU: TC388-M10-C0-WJ30TU

C1

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 整体硬质合金机用丝锥

TC389 Supreme



- 适用于淬火材料的丝锥
- 以公差上限钻底孔

$\leq 2 \times D_N$

$D=3,5-5$

65HRC  
55HRC

**M**  
DIN 13

**6HX**

WE10TU

P	M	K	N	S	H	O

~DIN 371	牌号 WE10TU	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_g$ mm	N
	TC389-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	4
	TC389-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	5
	TC389-M5-CD-	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	5
	TC389-M6-CD-	M 6	1	80	18	57	6	4,9	5
	TC389-M8-CD-	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	5
	TC389-M10-CD-	M 10	1,5	100	29	72	10	8	5
	TC389-M12-CD-	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	6
TC389-M16-CD-	M 16	2	110	44	65	16	12	6	

无颈部  
 刀具材质订购示例 WE10TU: TC389-M10-CD-WE10TU

C1

WALTER SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Prototex® HSC



- 适用于长切屑材料
- 柄上带冷却槽

$\leq$   
2×DN

B=3,5-5

44HRC  
 1400  
 -850  
 N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●				

DIN 371										
	牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	8121006-M8X1	MF 8x1	1	90	22	35	8	6,2	9	4
	8121006-M10X1	MF 10x1	1	90	24	39	10	8	11	4

DIN 374										
	牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	8126006-M12X1.5	MF 12x1.5	1.5	100	21	73	9	7	10	5
	8126006-M14X1.5	MF 14x1.5	1.5	100	21	71	11	9	12	5
	8126006-M16X1.5	MF 16x1.5	1.5	100	21	58	12	9	12	5

C1

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用

● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😞 加工条件



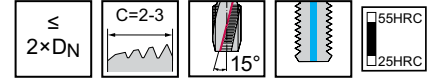
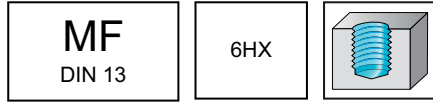
# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Paradur® HSC



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●			●●	

~DIN 371		牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		8141056-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
		8141056-M8X1	MF 8x1	1	90	20	35	8	6,2	9	3
		8141056-M10X1	MF 10x1	1	90	25	39	10	8	11	3

DIN 374		牌号 TICN	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		8146056-M12X1	MF 12x1	1	100	20	73	9	7	10	3
		8146056-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4
		8146056-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
		8146056-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4

C1

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

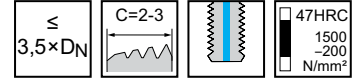
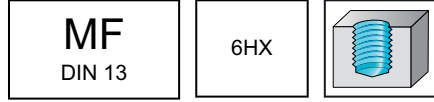
# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Paradur® GG



- 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●

DIN 374		牌号 TAFT	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_9$ mm	N	
		8136417-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
		8136417-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	4
		8136417-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4

C1

**WALTER SELECT** ●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

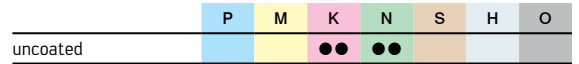
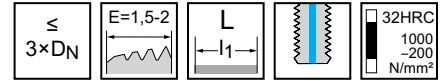
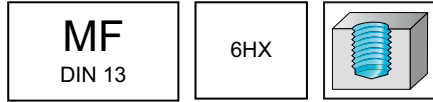
# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Paradur® Engine



- 根据需求可有适当的涂层
- 适用于短切屑材料



~DIN 374 L		牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		8136310-M10X1	MF 10x1	1	140	20	117	7	5,5	8	4
		8136310-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	140	21	113	9	7	10	4
		8136310-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	140	21	113	9	7	10	4
		8136310-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	140	21	98	12	9	12	4

C1

●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

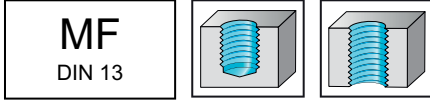
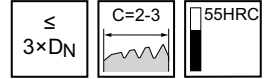
# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Paradur® HS



- 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●	●	●	●●

~DIN 371	牌号 unbeschichtet	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	81311-M8X1	MF 8x1	1	90	25	66	8	6,2	9	4
	81311-M10X1	MF 10x1	1	90	30	62	10	8	11	4
	81311-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	56	14	11	14	4
	81311-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	55	16	12	15	4

无颈部

C1

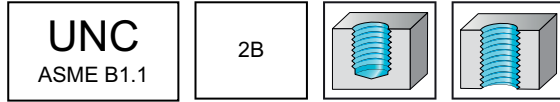
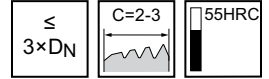
# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Paradur® HS



- 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1		牌号 TICN	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
		8231106-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
		8231106-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	20	20	7	5,5	8	3
		8231106-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	25	25	8	6,2	9	3
		8231106-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	30	30	10	8	11	3

无颈部

C1

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

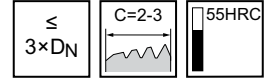
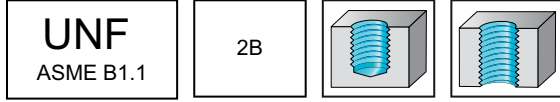
# 整体硬质合金机用丝锥

mm

## Paradur® HS



- 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1	牌号 TICN	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	8331106-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	47	6	4,9	8	3
	8331106-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	20	57	7	5,5	8	3
	8331106-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	90	30	62	10	8	11	3

无颈部

C1

WALTER  
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 整体硬质合金机用丝锥

TC388 Supreme



- 适用于淬火材料的丝锥
- 以公差上限钻底孔

$\leq 2 \times D_N$

63HRC
50HRC

**G (BSP)**  
 DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●	●●	

~DIN 371	牌号 WJ30TU	$D_N$ -P	$D_N$ mm	每英寸 牙数	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	<input type="checkbox"/>	$l_9$ mm	N
	TC388-G1/8-C0-	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	<input type="checkbox"/>	8	5
	TC388-G1/4-C0-	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	<input type="checkbox"/>	11	6

无颈部  
 刀具材质订购示例 WJ30TU: TC388-G1/4-C0-WJ30TU

C1

WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

# Walter TOOLSHOP

## 快速。方便。下单。




查找、选择和直接订购最佳的刀具解决方案从未如此简单。

通过 Walter TOOLSHOP 可全天候订购 45000 种产品，方便且快捷。通过筛选和搜索字段便可搜索产品，登录后的各种订货选项为此提供保障。无论您是根据 Walter GPS 推荐的来搜索订货号，还是搜索最佳的刀具解决方案。现在，您可以在最短的时间内使用 Walter Innotime® 来实现这一点 – 只需上传您的工件三维模型即可。这就是今天刀具支持是如何实现的。

简单、安全、可靠、快速。



[walter-tools.com](http://walter-tools.com)

 **WALTER**  
Engineering Kompetenz



## C – 螺纹加工

### C2: 螺纹挤压成型

面

#### 粉末冶金高速钢和整体硬质合金挤压丝锥

##### 产品一览

粉末冶金高速钢和整体硬质合金挤压丝锥	300
--------------------	-----

##### 订购页

M - 公制螺纹	304
----------	-----

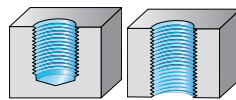
MF - 公制细牙螺纹	336
-------------	-----

UNC、UNF	349
---------	-----

G	353
---	-----

## 优质高速钢和整体硬质合金挤压丝锥

加工



螺纹深度

2 x D<sub>N</sub>

3 x D<sub>N</sub>

3 x D<sub>N</sub>

3 x D<sub>N</sub>

3 x D<sub>N</sub>



订货号

Protodyn® Eco LM

Protodyn® C

TC410 Advance

TC420 Supreme

TC430 Supreme

螺纹类型

M



MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

公差

6HX

6GX / 6HX

6GX / 6HX / 7GX

6GX / 6HX

6HX

冷却方式

外

外

外

外

外

倒角类型

C

C

C / D

C

C

涂层 / 刀具材质

CRN

NID / uncoated

WY80AD

WW60AD /  
WW60BA

WW60EL

刀具材料

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P 钢



M 不锈钢



K 铸铁



N 有色金属



S 难切削材料



H 硬材料



O 其他



目录中的页面

C 304

C 312

C 323

二维码



www.walter-tools.com/woc/

protodyn-eco-lm

protodyn-c

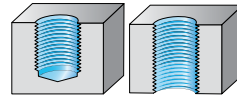
TC410

TC420

TC430

## 优质高速钢和整体硬质合金挤压丝锥

加工



螺纹深度	3 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>
------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



订货号	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance
-----	---------------	--------------------------	--------------	--------------	---------------

螺纹类型

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状					

公差	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL
----	-----	-----	-----------	--------------	--------------------------------

冷却方式	外	外 / radial	外	外	外
------	---	------------	---	---	---

倒角类型	C	C	C	C	C
------	---	---	---	---	---

涂层 / 刀具材质	WG20EL	TICN / TIN	NID / uncoated	TICN	WY80AD
-----------	--------	------------	----------------	------	--------

刀具材料	VHM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
------	-----	-------	-------	-------	-------

P 钢	●●	●●	●	●●	●●
M 不锈钢		●●		●●	●●
K 铸铁	●				●
N 有色金属	●	●●	●	●●	●●
S 难切削材料		●		●	●
H 硬材料					
O 其他					

目录中的页面

C 331

C 354

C 353

二维码



www.walter-tools.com/woc/

TC470

protodyn-s-

protodyn-sc

protodyn-sf

TC410

C2

## 优质高速钢和整体硬质合金挤压丝锥

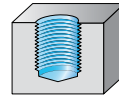
加工					
螺纹深度	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>



订货号	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme	TC410 Advance
螺纹类型					
M	✓	✓	✓	✓	
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状					
公差	6GX / 6HX	6GX / 6HX	6HX	6HX	6GX
冷却方式	外 / radial	外 / radial	外 / radial	外 / radial	外
倒角类型	C	C	C	C	E
涂层 / 刀具材质	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL	WY80AD
刀具材料	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM	HSS-E
P 钢	●●	●●	●	●●	●●
M 不锈钢	●●	●	●●	●●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●
N 有色金属	●●	●	●	●	●●
S 难切削材料	●		●		●
H 硬材料					
O 其他					
目录中的页面	C 319	C 326	C 330	C 335	C 338
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	TC420	TC430	TC440	TC470	TC410

## 优质高速钢和整体硬质合金挤压丝锥

加工



螺纹深度	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>	3,5 x D <sub>N</sub>
------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



订货号	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme
-----	---------------	---------------	---------------	---------------

螺纹类型				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓
UNC / UNF / UN-8				
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
可转位刀片基本形状				

公差	6GX / 6HX	6HX	6HX	6HX
----	-----------	-----	-----	-----

冷却方式	外 / axial	axial	axial	axial
------	-----------	-------	-------	-------

倒角类型	C / E	C	C	C / E
------	-------	---	---	-------

涂层 / 刀具材质	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL
-----------	-----------------	-----------------	--------	--------

刀具材料	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM
------	----------	----------	-------	-----

P 钢	●●	●●	●	●●
M 不锈钢	●●	●	●●	●●
K 铸铁	●	●	●	●
N 有色金属	●●	●	●	●
S 难切削材料	●		●	
H 硬材料				
O 其他				

目录中的页面	C 313	C 325	C 329	C 333
--------	-------	-------	-------	-------



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

TC420

TC430

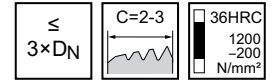
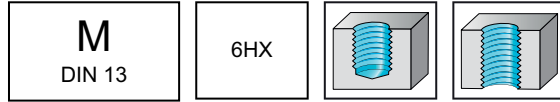
TC440

TC470

## 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

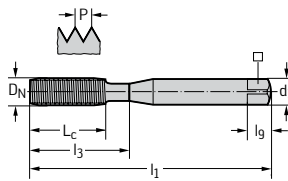
 TC410 Advance 


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

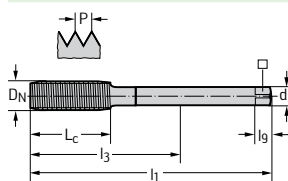
## DIN 2174



牌号 WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC410-M1-C0-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.1-C0-	M 1.1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.2-C0-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.4-C0-	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
TC410-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5
TC410-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M1-C0-WY80AD

## DIN 2174



牌号 WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC410-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6
TC410-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
TC410-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6
TC410-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7
TC410-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7
TC410-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M12-L0-WY80AD

 WALTER  
SELECT

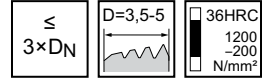
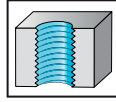
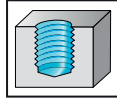
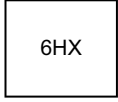
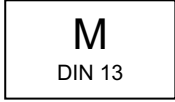
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174		牌号 WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC410-M2-CD-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	
	TC410-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	
	TC410-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	
	TC410-M5-CD-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	
	TC410-M6-CD-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	
	TC410-M8-CD-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M2-CD-WY80AD

C2

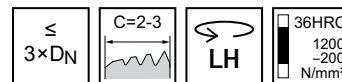
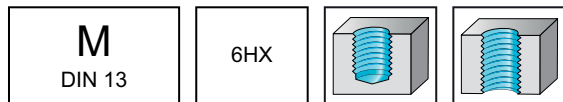
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		牌号 WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	TC410-M3-CL-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	
	TC410-M4-CL-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	
	TC410-M5-CL-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	
	TC410-M6-CL-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	
	TC410-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	
	TC410-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10-CL-WY80AD

DIN 2174		牌号 WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	TC410-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	
	TC410-M16-LL-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M12-LL-WY80AD

C2



# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance



- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174	牌号 WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC410-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	TC410-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
	TC410-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	TC410-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
	TC410-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	TC410-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	TC410-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	TC410-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
	TC410-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10-E0-WY80AD

DIN 2174	牌号 WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC410-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M12-N0-WY80AD

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

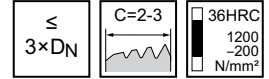
C2

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174		牌号 WY80AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	TC410-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	TC410-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
	TC410-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	TC410-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	TC410-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	TC410-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	TC410-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
	TC410-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10-F0-WY80AD

C2

**WALTER SELECT**

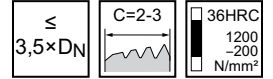
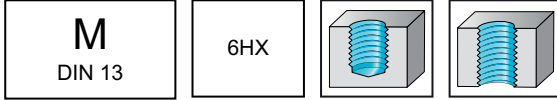
 ●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance

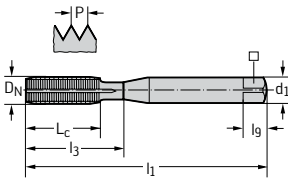


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

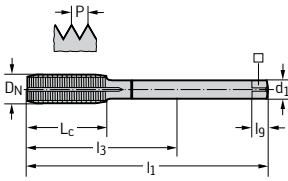
## DIN 2174



牌号 WY80AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC410-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-C6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
TC410-M4-C6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-C6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-C6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M7-C6-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5
TC410-M8-C6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-C6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10-C6-WY80AD

## DIN 2174



牌号 WY80AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC410-M12-L6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6
TC410-M14-L6-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
TC410-M16-L6-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6
TC410-M18-L6-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7
TC410-M20-L6-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7
TC410-M24-L6-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M12-L6-WY80AD

C2

WALTER  
SELECT

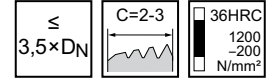
●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		牌号 WY80AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	TC410-M2-E6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	TC410-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
	TC410-M3-E6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	TC410-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
	TC410-M4-E6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	TC410-M5-E6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	TC410-M6-E6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	TC410-M8-E6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
	TC410-M10-E6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10-E6-WY80AD

DIN 2174		牌号 WY80AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	TC410-M12-N6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M12-N6-WY80AD

C2

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

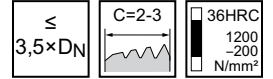
●● 主要应用 ● 其他应用

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance mm



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		牌号 WY80AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	TC410-M2-F6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	TC410-M2.5-F6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
	TC410-M3-F6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	TC410-M4-F6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	TC410-M5-F6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	TC410-M6-F6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	TC410-M8-F6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-F6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10-F6-WY80AD

DIN 2174		牌号 WY80AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	TC410-M12-P6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M12-P6-WY80AD

**WALTER  
SELECT**

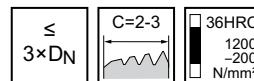
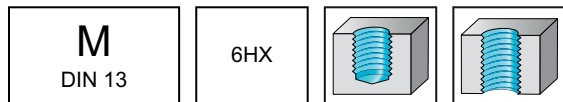
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme

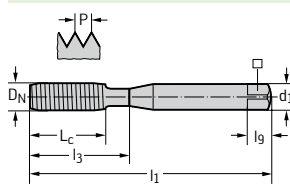


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

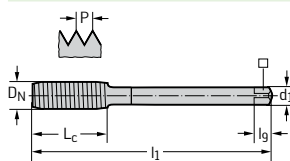
## DIN 2174



牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC420-M2-C0-	TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-C0-	TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-C0-	TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M3.5-C0-	TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
TC420-M4-C0-	TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-C0-	TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-C0-	TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-C0-	TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-C0-	TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-C0-WW60AD

## DIN 2174



牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC420-M12-L0-	TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-L0-	TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-L0-	TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6
TC420-M20-L0-		M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7

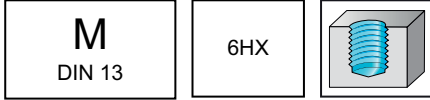
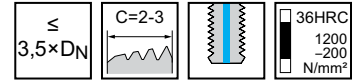
刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	TC420-M5-C1-	TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	
	TC420-M6-C1-	TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	
	TC420-M8-C1-	TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	
	TC420-M10-C1-	TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-C1-WW60AD

DIN 2174		牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	TC420-M12-L1-	TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	
	TC420-M14-L1-	TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	
	TC420-M16-L1-	TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

C2

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

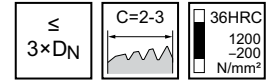
●● 主要应用 ● 其他应用

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme

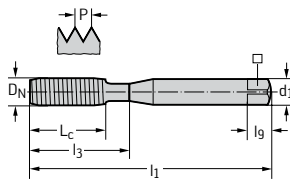


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

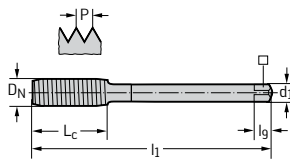
## DIN 2174



牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC420-M2-E0-	TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-E0-	TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-E0-	TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M3.5-E0-		M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
TC420-M4-E0-	TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-E0-	TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-E0-	TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-E0-	TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-E0-	TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-E0-WW60AD

## DIN 2174



牌号 WW60AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-N0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

C2

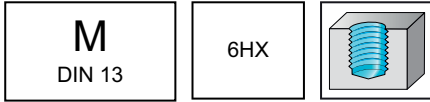
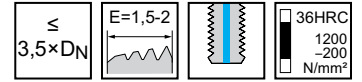


# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
	TC420-M5-CF-	TC420-M5-CF-		M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-CF-	TC420-M6-CF-		M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC420-M8-CF-	TC420-M8-CF-		M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC420-M10-CF-	TC420-M10-CF-		M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-CF-WW60AD

DIN 2174		牌号 WW60AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
	TC420-M12-LF-		M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
	TC420-M16-LF-		M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-LF-WW60AD

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

C2

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料

**M**  
DIN 13

6GX

$\leq$   
3,5 × D<sub>N</sub>

$E=1,5-2$

36HRC  
1200  
~200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2174	牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	TC420-M5-EF-	TC420-M5-EF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-EF-	TC420-M6-EF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC420-M8-EF-	TC420-M8-EF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC420-M10-EF-	TC420-M10-EF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-EF-WW60AD

DIN 2174	牌号 WW60AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	TC420-M12-NF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
	TC420-M16-NF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-NF-WW60AD

C2

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用

● 其他应用

最佳刀具, 用于...

→ 良好的 = 😊

→ 一般的 = 😐

→ 不利的 = ☹️

加工条件

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
	TC420-M2-C6-	TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
	TC420-M2.5-C6-	TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
	TC420-M3-C6-	TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
	TC420-M3.5-C6-	TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
	TC420-M4-C6-	TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
	TC420-M5-C6-	TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-C6-	TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC420-M8-C6-	TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC420-M10-C6-	TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-C6-WW60AD

DIN 2174		牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
	TC420-M12-L6-	TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
	TC420-M14-L6-	TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
	TC420-M16-L6-	TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6
	TC420-M20-L6-	TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

C2

WALTER  
SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

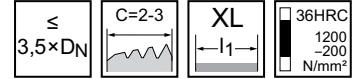
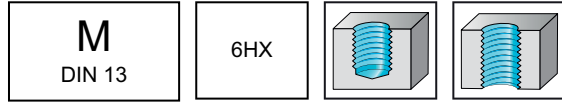
●● 主要应用 ● 其他应用

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

~DIN 371 XL		牌号 WW60AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4	
	TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5	
	TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5	
	TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5	

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

~DIN 376 XL		牌号 WW60AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5	
	TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6	
	TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6	
	TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6	

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-LH-WW60AD

C2

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

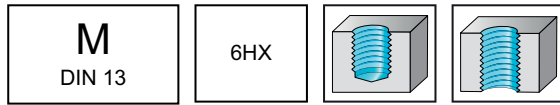
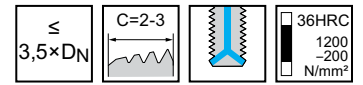
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
	TC420-M5-C2-	TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC420-M6-C2-	TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC420-M8-C2-	TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC420-M10-C2-	TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-C2-WW60AD

DIN 2174		牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N
	TC420-M12-L2-	TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
	TC420-M14-L2-	TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
	TC420-M16-L2-	TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6
	TC420-M20-L2-	TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7
	TC420-M24-L2-	TC420-M24-L2-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	8

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

C2

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料

**M**  
DIN 13

6HX

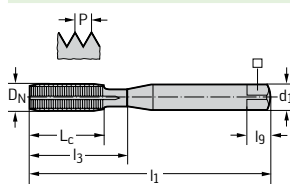
$\leq 3,5 \times D_N$

$E=1,5-2$

36HRC  
1200  
~200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

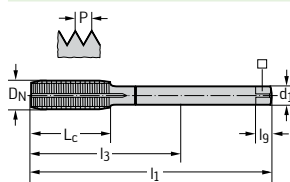
## DIN 2174



牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
TC420-M2-CE-	TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-CE-	TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-CE-	TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M3.5-CE-		M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
TC420-M4-CE-	TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-CE-	TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-CE-	TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-CE-	TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-CE-	TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-CE-WW60AD

## DIN 2174



牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
TC420-M12-LE-	TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-LE-		M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-LE-	TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD

C2

**WALTER**  
**SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

**6GX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
		TC420-M2-E6-	TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
		TC420-M2.5-E6-	TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
		TC420-M3-E6-	TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
		TC420-M3.5-E6-	TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
		TC420-M4-E6-	TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
		TC420-M5-E6-	TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
		TC420-M6-E6-	TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
		TC420-M8-E6-	TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
		TC420-M10-E6-	TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-E6-WW60AD

DIN 2174		牌号 WW60AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
		TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
		TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
		TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

WALTER SELECT

●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

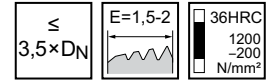
C2

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme

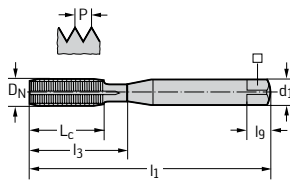


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

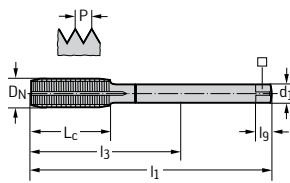
## DIN 2174



牌号 WW60AD	牌号 WW60BA	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC420-M2-EE-	TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-EE-	TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-EE-	TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M4-EE-	TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-EE-	TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-EE-	TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-EE-	TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-EE-	TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-EE-WW60AD

## DIN 2174



牌号 WW60AD	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

C2



# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油

$\leq 3 \times D_N$

**M**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174		牌号 WW60EL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
		TC430-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	4
		TC430-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	5
		TC430-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	5
		TC430-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	5
		TC430-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	6
		TC430-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11

刀具材质订购示例 WW60EL: TC430-M10-C0-WW60EL

C2

WALTER  
SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油

$\leq$   
3,5×DN

C=2-3

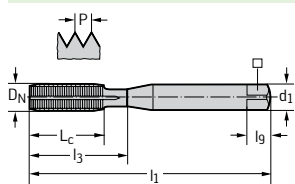
36HRC  
 1200  
 ~200  
 N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	■	■	■
WW60EL	●●	●	●	●	■	■	■

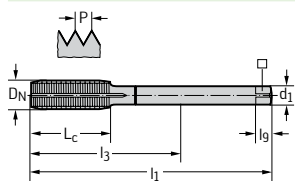
## DIN 2174



牌号 WW60AD	牌号 WW60EL	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
	TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
	TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
	TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC430-M8-C6-	TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC430-M10-C6-	TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M10-C6-WW60AD

## DIN 2174



牌号 WW60AD	牌号 WW60EL	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
TC430-M12-L6-	TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
TC430-M16-L6-		M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

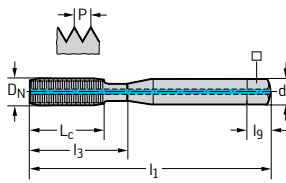
36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

**M**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

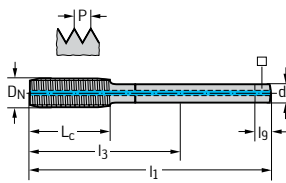
## DIN 2174



牌号 WW60AD	牌号 WW60EL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
	TC430-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC430-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC430-M8-C1-	TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC430-M10-C1-	TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M10-C1-WW60AD

## DIN 2174



牌号 WW60AD	牌号 WW60EL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_9$ mm	N	
TC430-M12-L1-	TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
TC430-M16-L1-	TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

C2

**WALTER  
SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

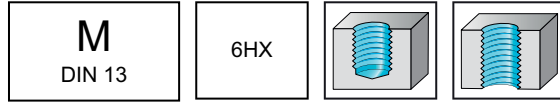
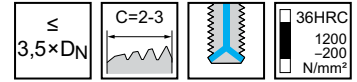
●● 主要应用 ● 其他应用

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	■	■	■
WW60EL	●●	●	●	●	■	■	■

DIN 2174		牌号 WW60AD	牌号 WW60EL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
			TC430-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
			TC430-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
			TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
			TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M10-C2-WW60AD

DIN 2174		牌号 WW60AD	牌号 WW60EL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>9</sub> mm	N
		TC430-M12-L2-	TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
		TC430-M16-L2-	TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

C2

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC  
 1200  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174	牌号 WW60AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC430-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
	TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M10-E6-WW60AD

DIN 2174	牌号 WW60AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
	TC430-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

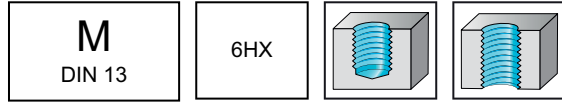
C2

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC440 Supreme



- 适用于长切屑材料
- 使用乳化液时适用于不锈钢



$\leq 3,5 \times D_N$      C=2-3     32HRC  
 1000-200 N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2174		牌号 WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC440-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	6	2,8	2,1	5	3	
	TC440-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	8	2,8	2,1	5	3	
	TC440-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	TC440-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
	TC440-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	
	TC440-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	
	TC440-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	
TC440-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5		

刀具材质订购示例 WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

DIN 2174		牌号 WY80AD	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h9 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC440-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

C2

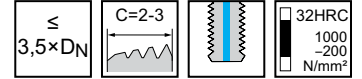
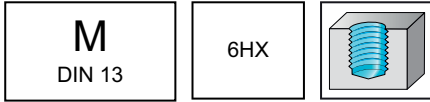
**WALTER SELECT**     ●● 主要应用     ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于...     → 良好的 = 😊     → 一般的 = 😐     → 不利的 = ☹️     加工条件

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC440 Supreme



- 适用于长切屑材料
- 使用乳化液时适用于不锈钢



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●		

DIN 2174		牌号 WY80AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
		TC440-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4
		TC440-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
		TC440-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
		TC440-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5

刀具材质订购示例 WY80AD: TC440-M10-C1-WY80AD

DIN 2174		牌号 WY80AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N	
		TC440-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5

刀具材质订购示例 WY80AD: TC440-M12-L1-WY80AD

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

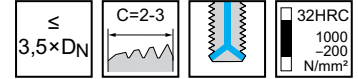
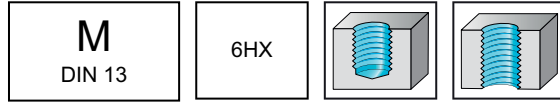
C2

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC440 Supreme



- 适用于长切屑材料
- 使用乳化液时适用于不锈钢



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2174		牌号 WY80AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	TC440-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4
	TC440-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC440-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
	TC440-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5

刀具材质订购示例 WY80AD: TC440-M10-C2-WY80AD

DIN 2174		牌号 WY80AD	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h9 mm	$l_g$ mm	N
	TC440-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5

刀具材质订购示例 WY80AD: TC440-M12-L2-WY80AD

C2

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

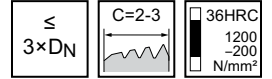
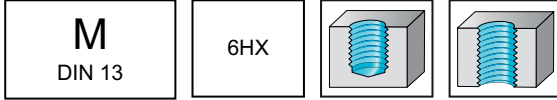


# 整体硬质合金机用挤压丝锥

TC470 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174		牌号 WG20EL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC470-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	4	
	TC470-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5	
	TC470-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	
	TC470-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	
	TC470-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	
	TC470-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	

刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M10-C0-WG20EL

C2

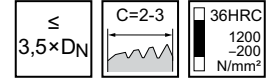
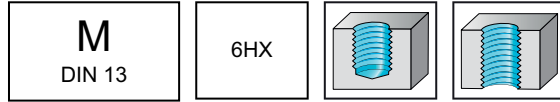
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 整体硬质合金机用挤压丝锥

TC470 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174		牌号 WG20EL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_g$ mm	N
	TC470-M4-C6-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5
	TC470-M5-C6-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
	TC470-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC470-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
	TC470-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M10-C6-WG20EL

C2

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 整体硬质合金机用挤压丝锥

TC470 Supreme



- 适用于长切屑材料

**M**  
DIN 13

6HX

$\leq 3,5 \times D_N$

C=2-3

36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174	牌号 WG20EL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC470-M5-C5-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
	TC470-M6-C5-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC470-M8-C5-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
	TC470-M10-C5-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M10-C5-WG20EL

C2

WALTER SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

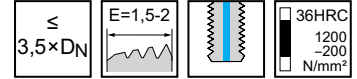
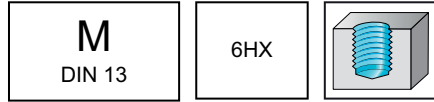
●● 主要应用 ● 其他应用

# 整体硬质合金机用挤压丝锥

TC470 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174	牌号 WG20EL	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>1</sub> h6 mm	□	l <sub>g</sub> mm	N
	TC470-M5-CE-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
	TC470-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC470-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
	TC470-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M10-CE-WG20EL

C2

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

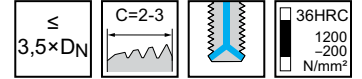
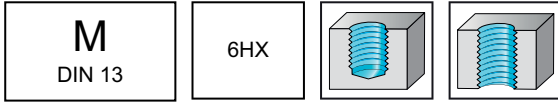
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 整体硬质合金机用挤压丝锥

TC470 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174		牌号 WG20EL	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$d_1$ h6 mm	$l_9$ mm	N
	TC470-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
	TC470-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
	TC470-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M10-C2-WG20EL

C2

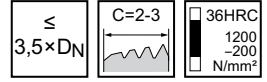
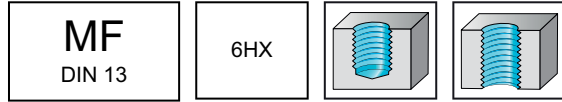
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174											WY80AD
牌号	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N		
TC410-M4X0.5-C6-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹	
TC410-M5X0.5-C6-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	5	☹	
TC410-M6X0.5-C6-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	5	☹	
TC410-M6X0.75-C6-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	5	☹	
TC410-M7X0.75-C6-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	5	☹	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M4X0.5-C6-WY80AD

C2

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

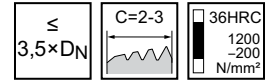
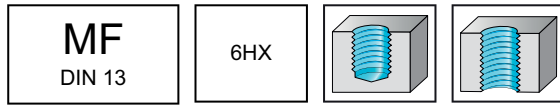
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174											WY80AD
牌号	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N		
TC410-M8X0.5-L6-	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	5	☹	
TC410-M8X0.75-L6-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	5	☹	
TC410-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5	☹	
TC410-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	☹	
TC410-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	6	☹	
TC410-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	6	☹	
TC410-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	6	☹	
TC410-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	☹	
TC410-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6	☹	
TC410-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6	☹	
TC410-M18X1.5-L6-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	7	☹	
TC410-M20X1.5-L6-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	7	☹	
TC410-M20X2-L6-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	7	☹	
TC410-M22X1.5-L6-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	7	☹	
TC410-M24X1.5-L6-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	8	☹	
TC410-M24X2-L6-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	8	☹	
TC410-M27X1.5-L6-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	8	☹	
TC410-M27X2-L6-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	8	☹	
TC410-M30X1.5-L6-	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	8	☹	
TC410-M30X2-L6-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	8	☹	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10X1-L6-WY80AD

**WALTER SELECT**

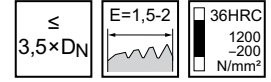
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance

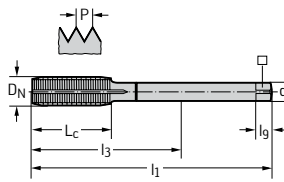


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

## DIN 2174



牌号	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	h9	□	$l_9$ mm	N	WY80AD
TC410-M10X1-NE-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	●●
TC410-M12X1.5-NE-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	●●
TC410-M14X1.5-NE-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	7	●●
TC410-M16X1.5-NE-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	7	●●

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10X1-NE-WY80AD

C2



# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料

**MF**  
DIN 13

6HX

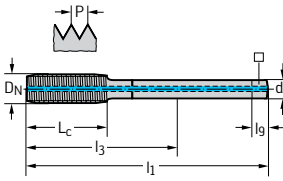
$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
1200
-200
N/mm <sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●●	●●	●		

## DIN 2174



牌号	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	WW60AD
TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹
TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹
TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹
TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10X1-L1-WW60AD

C2

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料

$\leq$   
3,5×DN

C=2-3

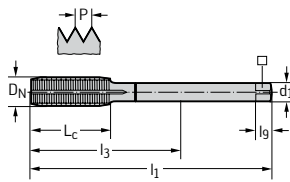
36HRC  
 1200  
 ~200  
 N/mm<sup>2</sup>

**MF**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

## DIN 2174



牌号	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☼	☼
TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☼	☼
TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☼	☼
TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1.5	100	13	73	9	7	10	6	☼	☼
TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	☼	☼
TC420-M14X1.25-L6-	MF 14x1.25	1.25	100	15	71	11	9	12	6	☼	
TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1.5	100	15	71	11	9	12	6	☼	☼
TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1.5	100	15	58	12	9	12	6	☼	☼

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10X1-L6-WW60AD

C2

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料

$\leq$   
 $3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC  
 1200  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

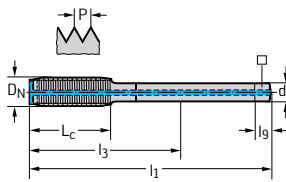
**MF**  
 DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
牌号	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5			
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6			
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6			
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6			
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6			
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6			

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10X1-L2-WW60AD



C2

**WALTER SELECT**

●● 主要应用   ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料

$\leq$   
3,5×DN

C=2-3

36HRC  
 1200  
 ~200  
 N/mm<sup>2</sup>

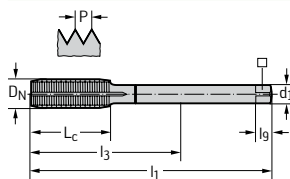
**MF**  
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
牌号	DN	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5		☹	☹
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6		☹	☹
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6		☹	☹
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6		☹	
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6		☹	☹
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6		☹	☹

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10X1-N6-WW60AD



# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC  
 1200  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

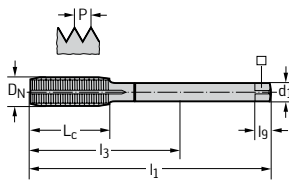
**MF**  
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174											WW60EL	WW60AD
牌号	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N		WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6		☼	☼
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7		☼	
TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7		☼	☼
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8		☼	☼
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8		☼	☼
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8		☼	☼
TC430-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8		☼	☼

刀具材质订购示例 WW60EL: TC430-M10X1-L6-WW60EL

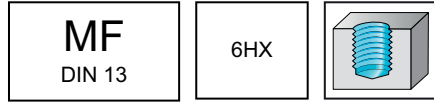
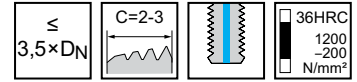


# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174											WW60EL	WW60AD
牌号	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	h9	$\square$	$l_9$ mm	N		WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6		☼	
TC430-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7		☼	
TC430-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7		☼	☼
TC430-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8		☼	
TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8		☼	☼
TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8		☼	☼
TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8		☼	☼
TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8		☼	☼

刀具材质订购示例 WW60EL: TC430-M10X1-L1-WW60EL

C2

# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

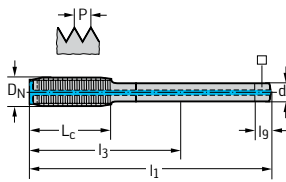
**MF**  
DIN 13

**6HX**

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174											WW60AD	WW60EL
牌号	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N		WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6		☒	☒
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7		☒	☒
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7		☒	☒
TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8			☒
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8		☒	☒
TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8		☒	☒
TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8		☒	☒
TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8		☒	☒

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M10X1-L2-WW60AD

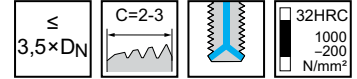
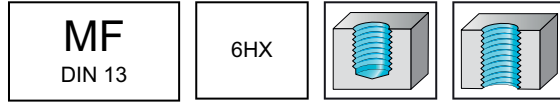


# 优质高速钢机用挤压丝锥

TC440 Supreme



- 适用于长切屑材料
- 使用乳化液时适用于不锈钢



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●		

DIN 2174											WY80AD
牌号	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	h9	$l_2$ mm	$l_9$ mm	N		
TC440-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹	
TC440-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	5	☹	
TC440-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	5	☹	
TC440-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9	12	6	☹	
TC440-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☹	
TC440-M18X1.5-L2-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	6	☹	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC440-M10X1-L2-WY80AD

C2

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用



# 整体硬质合金机用挤压丝锥

TC470 Supreme



- 适用于长切屑材料

**MF**  
DIN 13

6HX

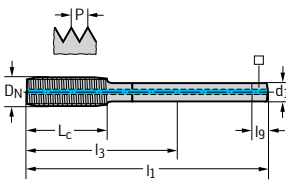
$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

## DIN 2174



牌号	D <sub>N</sub>	P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h6	□	l <sub>9</sub> mm	N	WG20EL
TC470-M10X1-L5-	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	7	☺
TC470-M12X1.5-L5-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	☺
TC470-M16X1.5-L5-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☺

刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M10X1-L5-WG20EL

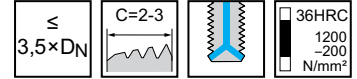
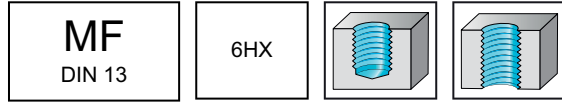
C2

# 整体硬质合金机用挤压丝锥

TC470 Supreme

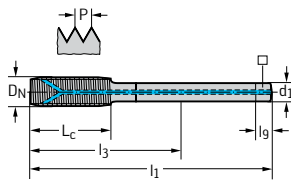


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174											WG20EL
牌号	$D_N$	P mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	h6	□	$l_9$ mm	N		
TC470-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☺	



刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M16X1.5-L2-WG20EL

C2

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

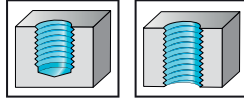
TC410 Advance



- 适用于长切屑材料

**UNC**  
ASME B1.1

2BX



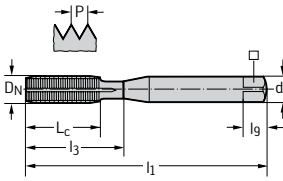
$\leq 3,5 \times DN$

$C=2-3$

36HRC  
1200  
-200  
N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●●	●●	●		

## DIN 2184-1



牌号	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> -P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>g</sub> mm	N	WY80AD
TC410-UNC2-C6-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-UNC4-C6-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☼
TC410-UNC6-C6-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	4	☼
TC410-UNC8-C6-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-UNC10-C6-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-UNC1/4-C6-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	☼
TC410-UNC5/16-C6-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
TC410-UNC3/8-C6-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	5	☼

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-UNC1/4-C6-WY80AD

C2

**WALTER  
SELECT**

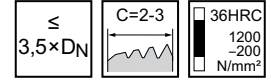
●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1											WY80AD
牌号	$D_N\text{-P}$	$D_N\text{-P}$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$h_9$	$\square$	$l_9$ mm	N		
TC410-UNC7/16-L6-	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	☹	
TC410-UNC1/2-L6-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	6	☹	
TC410-UNC5/8-L6-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	6	☹	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-UNC1/2-L6-WY80AD

C2

**WALTER SELECT**

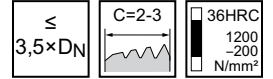
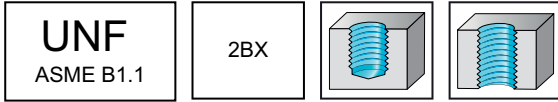
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2184-1											WY80AD
牌号	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> -P mm	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h9	□	l <sub>9</sub> mm	N		
TC410-UNF2-C6-	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☹	
TC410-UNF4-C6-	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☹	
TC410-UNF6-C6-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	4	☹	
TC410-UNF8-C6-	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹	
TC410-UNF10-C6-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	☹	
TC410-UNF1/4-C6-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	☹	
TC410-UNF5/16-C6-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	☹	
TC410-UNF3/8-C6-	UNF 3/8-24	9,525	90	20	39	10	8	11	5	☹	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-UNF1/4-C6-WY80AD

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

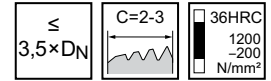
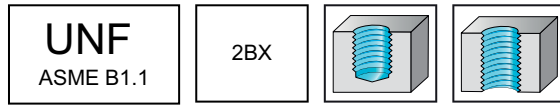
C2

# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1											WY80AD
牌号	$D_N\text{-P}$	$D_N\text{-P}$ mm	$l_1$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$h_9$	$\square$	$l_9$ mm	N		
TC410-UNF7/16-L6-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	☒	
TC410-UNF1/2-L6-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	6	☒	
TC410-UNF5/8-L6-	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	6	☒	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-UNF1/2-L6-WY80AD

C2

**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☒ 加工条件

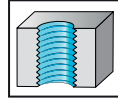
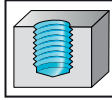
# 粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance



- 适用于长切屑材料

**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228



$\leq$   
3,5×DN

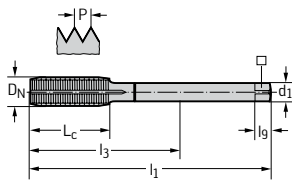
C=2-3

36HRC  
 1200  
 -200  
 N/mm<sup>2</sup>

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●●	●●	●	●	●

DIN 2189											WY80AD
牌号	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> -P mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h9	□	l <sub>9</sub> mm	N	
TC410-G1/8-N6-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5	☺
TC410-G1/4-N6-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	☺
TC410-G3/8-N6-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	☺
TC410-G1/2-N6-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	8	☺
TC410-G3/4-N6-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	8	☺
TC410-G1-N6-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	8	☺

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-G1-N6-WY80AD



**WALTER  
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

C2

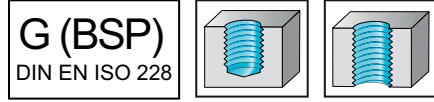
# 优质高速钢机用挤压丝锥

mm

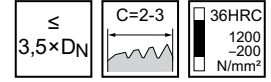
## Protodyn® SF



- 适用于长切屑材料

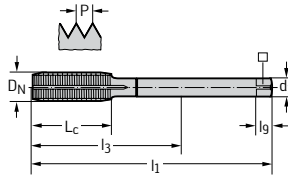


**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2189											
牌号	D <sub>N</sub> -P	D <sub>N</sub> -P mm	每英寸 牙数	l <sub>1</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	h <sub>9</sub>	□	l <sub>9</sub> mm	N	
D7466706-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5	
D7466706-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	
D7466706-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	
D7466706-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7	



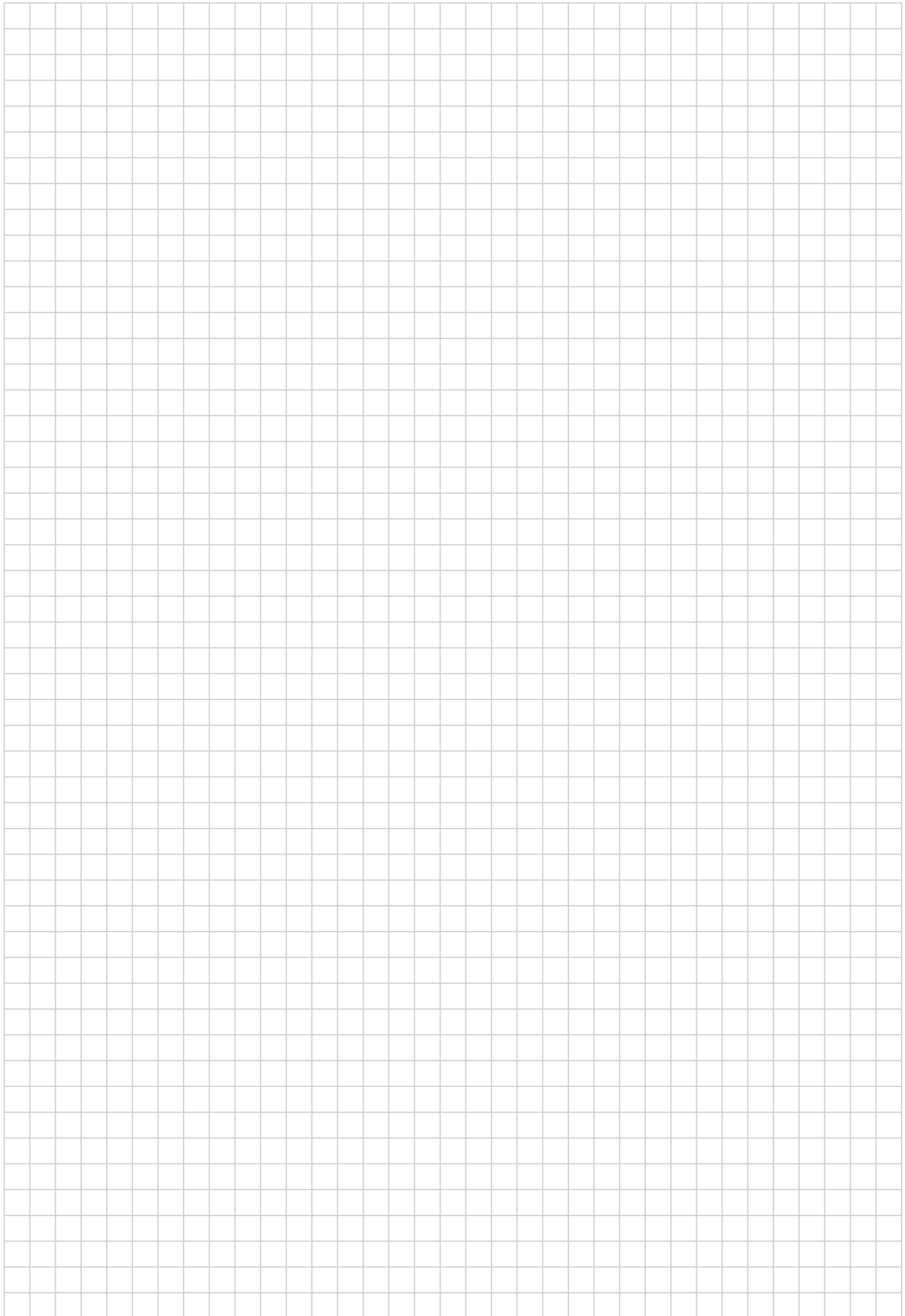
C2

**WALTER SELECT**

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用





C2

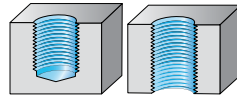


## C – 螺纹加工

C3: 螺纹铣削		面
螺纹铣削	产品一览	
	螺纹铣削	358
	订购页	
带镗孔倒角的螺纹铣刀	产品一览	
	带镗孔倒角的螺纹铣刀	362
	订购页	
不带镗孔倒角的螺纹铣刀	产品一览	
	不带镗孔倒角的螺纹铣刀	368
	订购页	
整体硬质合金微型螺纹铣刀	产品一览	
	整体硬质合金微型螺纹铣刀	408
	订购页	
带可转位刀片的螺纹铣刀	产品一览	
	带可转位刀片的螺纹铣刀	426
	订购页	
	带可转位刀片的螺纹铣刀	428

## 钻铣复合式螺纹铣刀

加工



螺纹深度

 $2 \times D_N$ 
 $2,5 \times D_N$ 


订货号

TC685 Supreme

TC685 Supreme

TMD

螺纹类型

M



MF



UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状



公差

冷却方式

外 / axial

外 / axial

axial

倒角类型

涂层 / 刀具材质

WB10RC

WB10RC

NHC / TAX

刀具材料

VHM

VHM

VHM

P 钢



M 不锈钢

K 铸铁



N 有色金属



S 难切削材料



H 硬材料



O 其他

目录中的页面

C 360

C 359

C 361

二维码


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

TC685

TC685

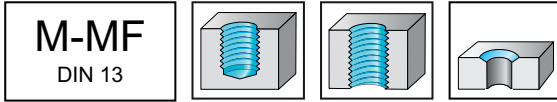
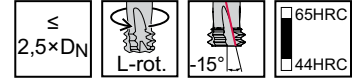
tmd

# 微型钻铣复合式螺纹铣刀

TC685 Supreme



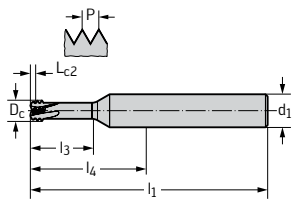
- 适用于淬火材料的微型螺纹钻铣刀
- 在一个工序中加工倒角、底孔和螺纹



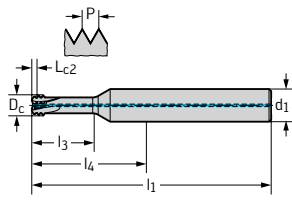
	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

## 刀具

牌号	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10RC
TC685-M3-A0E-	0,5	2,35	7,5	50	14	6	4	☺
TC685-M4-A0E-	0,7	3,1	10	57	21	6	4	☺
TC685-M5-A0E-	0,8	3,9	12,5	57	21	6	4	☺
TC685-M6-A1E-	1	4,6	15	57	21	6	4	☺
TC685-M8-A1E-	1,25	6,2	20	63	27	8	4	☺
TC685-M10-A1E-	1,5	7,8	25	63	27	8	4	☺
TC685-M12-A1E-	1,75	9	30	72	32	10	4	☺
TC685-M14-A1E-	2	10,5	35	83	38	12	4	☺
TC685-M16-A1E-	2	12,5	40	92	44	16	4	☺



DIN 6535 HA



DIN 6535 HA

细牙螺纹的最大螺纹公称直径 : D<sub>c</sub> x 1,94  
 示例 : TC685-M8.. / 6.2 mm x 1.94 = 12.03 mm / MF 12x1.25 可加工  
 刀具材质订购示例 WB10RC: TC685-M3-A0E-WB10RC

C3

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

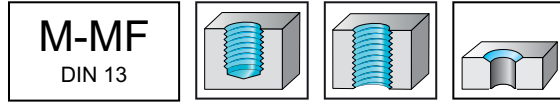
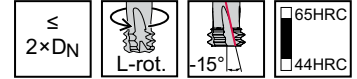
●● 主要应用 ● 其他应用

# 微型钻铣复合式螺纹铣刀

TC685 Supreme



- 适用于淬火材料的微型螺纹钻铣刀
- 在一个工序中加工倒角、底孔和螺纹



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●	

## 刀具

牌号	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10RC
TC685-M3-A0D-	0,5	2,35	6	50	14	6	4	☺
TC685-M4-A0D-	0,7	3,1	8	50	14	6	4	☺
TC685-M5-A0D-	0,8	3,9	10	57	21	6	4	☺
TC685-M6-A1D-	1	4,6	12	57	21	6	4	☺
TC685-M8-A1D-	1,25	6,2	16	63	27	8	4	☺
TC685-M10-A1D-	1,5	7,8	20	63	27	8	4	☺
TC685-M12-A1D-	1,75	9	24	72	32	10	4	☺
TC685-M14-A1D-	2	10,5	28	83	38	12	4	☺
TC685-M16-A1D-	2	12,5	32	92	44	16	4	☺

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

细牙螺纹的最大螺纹公称直径 : D<sub>c</sub> x 1.94  
 示例 : TC685-M8.. / 6.2 mm x 1.94 = 12.03 mm / MF 12x1.25 可加工  
 刀具材质订购示例 WB10RC: TC685-M3-A0D-WB10RC

C3

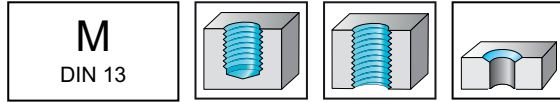
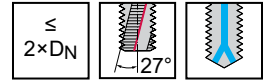
# 整体硬质合金钻铣复合式螺纹铣刀

mm

## TMD



- 在一道工序中钻孔、镗孔口倒角和铣螺纹
- 钻铣复合式螺纹铣刀



**M**  
DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
NHC				●●			
TAX			●●	●●			

刀具		P	D <sub>c</sub>	D <sub>a</sub>	L <sub>c</sub>	L <sub>c3</sub>	d <sub>4</sub>	L <sub>c1</sub>	L <sub>c2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>4</sub>	h <sub>6</sub>	Z
牌号		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<p>DIN 6535 HA</p>	H5075011-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
	H5075011-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
<p>DIN 6535 HA</p>	H5075018-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
	H5075018-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
	H5075018-M10	1,5	8,5	8,07	18	23,7	10,3	22,2	1,5	80	35	12	3

C3

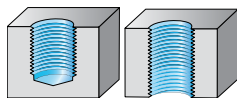
**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

## 带铤孔倒角的螺纹铣刀

加工



螺纹深度

$2 \times D_N$



订货号

TMC

螺纹类型

M



MF



UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状



公差

冷却方式

外 / axial

倒角类型

涂层 / 刀具材质

TICN / uncoated

刀具材料

VHM

P 钢



M 不锈钢



K 铸铁



N 有色金属



S 难切削材料



H 硬材料

O 其他



目录中的页面

C 364

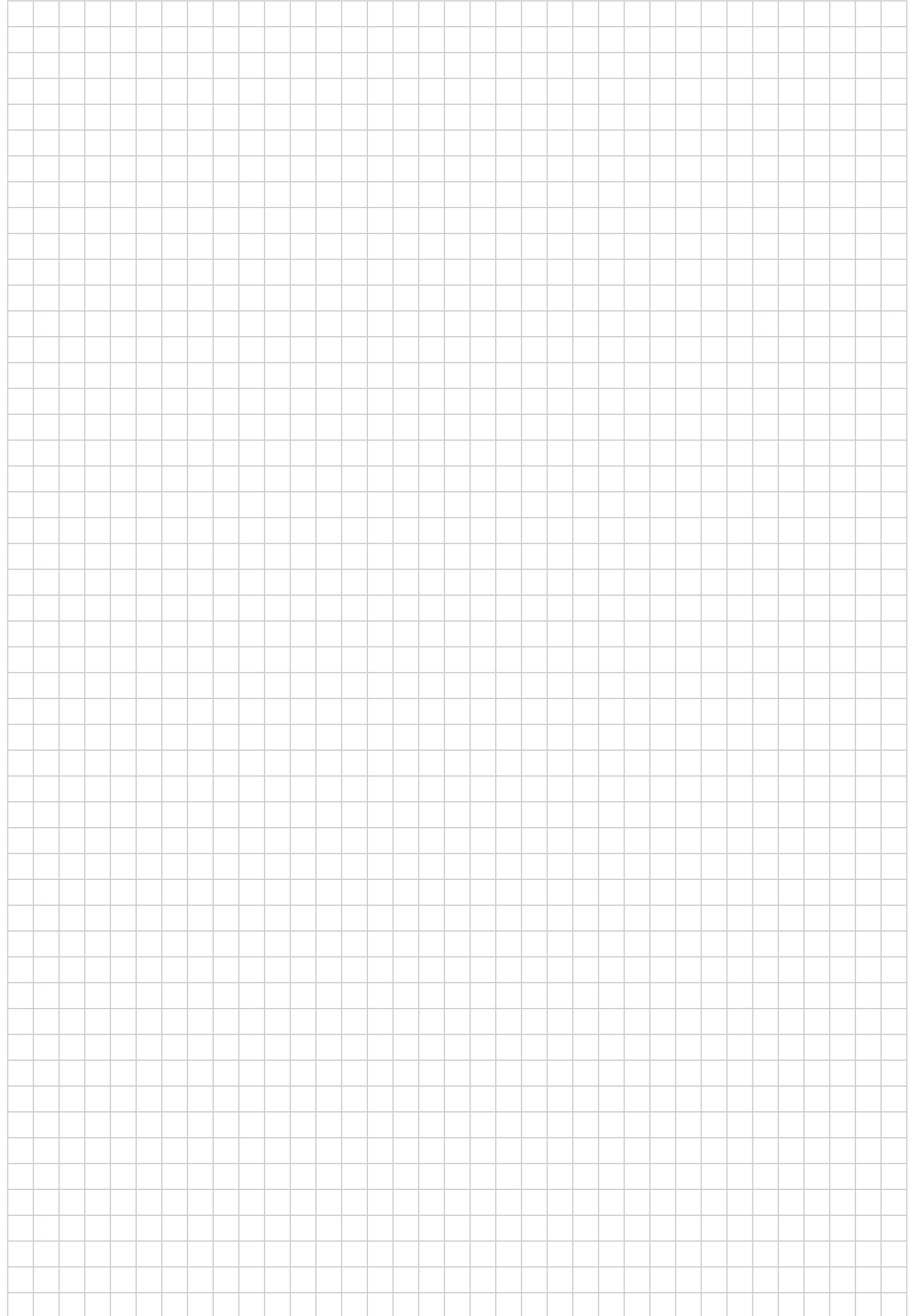
二维码



[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

tmc





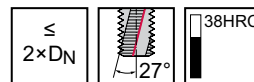
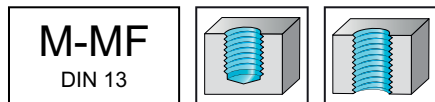
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

**TMC**



- 带镗孔倒角的通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

刀具		牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
		H5055106-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3

DIN 6535 HB

C3

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

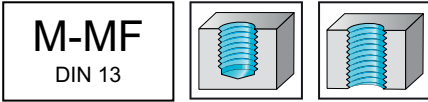
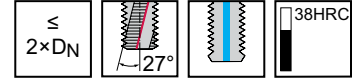
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

TMC

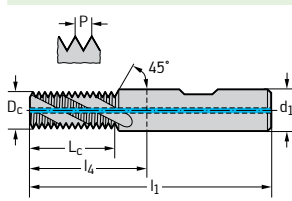


- 带镗孔倒角的通用型螺纹铣刀



TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HB

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
H5055116-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
H5055116-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
H5055116-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
H5055116-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
H5055116-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
H5055116-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
H5055116-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
H5055116-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4

C3

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

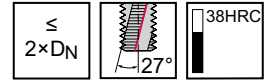
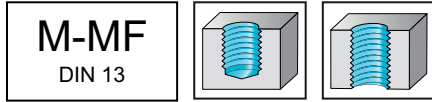
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

**TMC**



- 带镗孔倒角的通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●		●
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具		牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
<p>DIN 6535 HA</p>		H505500-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3
		H5055006-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3

C3

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

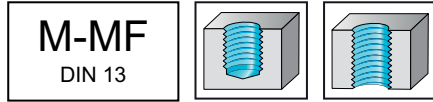
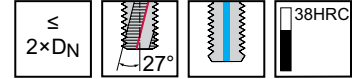
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

TMC



- 带镗孔倒角的通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

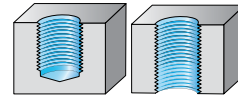
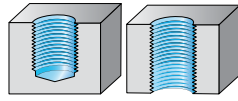
刀具									
	牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H5055016-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
	H5055016-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
	H5055016-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
	H5055016-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
	H5055016-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
	H5055016-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
	H5055016-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
	H5055016-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4

C3

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

## 不带铤孔倒角的螺纹铣刀

加工



螺纹深度

 $1.5 \times D_N$ 
 $1.5 \times D_N$ 
 $1.5 \times D_N$ 
 $2 \times D_N$ 
 $2 \times D_N$ 


订货号

TC610 Supreme

TMG HRC

TMG Ni

TC611 Supreme

TC620 Supreme

螺纹类型

M



MF



UNC / UNF / UN-8



G / Rc / Rp



MJ / UNJC / UNJF



NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状



公差

冷却方式

外 / axial

外

外 / axial

外 / axial

axial

倒角类型

涂层 / 刀具材质

WB10RD / WJ30RC

TAX

TiCN

 WB10RD /  
WJ30RC

WB10TJ

刀具材料

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P 钢



M 不锈钢



K 铸铁



N 有色金属



S 难切削材料



H 硬材料



O 其他



目录中的页面

C 370

C 399

C 401

C 380

C 388

二维码


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

TC610


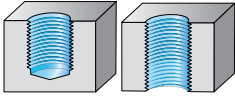
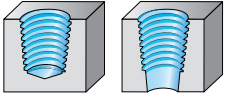
tmg-hrc

tmg-ni




TC611

TC620

# 不带铤孔倒角的螺纹铣刀

加工			
螺纹深度	2 x D <sub>N</sub>	2,5 x D <sub>N</sub>	



订货号	TME	TC620 Supreme	TMG
螺纹类型			
M	✓	✓	
MF	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8		✓	
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			✓
Pg / BSW / Tr			
可转位刀片基本形状	✓	✓	
公差			
冷却方式	外	axial	外
倒角类型			
涂层 / 刀具材质	TICN	WB10TJ	TICN
刀具材料	VHM	VHM	VHM
P 钢	●●	●●	●●
M 不锈钢	●●	●●	●●
K 铸铁	●●	●●	●●
N 有色金属	●●	●●	●●
S 难切削材料	●●	●●	●●
H 硬材料			
O 其他	●	●	●
目录中的页面	C 398	C 386	C 405
二维码			
www.walter-tools.com/woc/	tme	TC620	tmg

C3

# 整体硬质合金螺纹铣刀

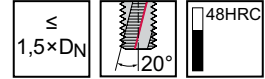
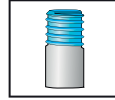
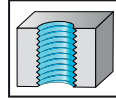
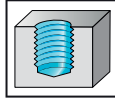
TC610 Supreme



- 通用型螺纹铣刀

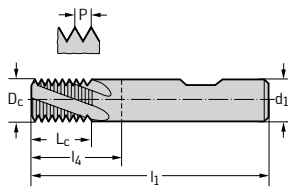
**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228

**Rp**  
DIN EN 10226-1



WJ30RC	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



牌号	每英寸 牙数	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WJ30RC
TC610-G1/8-W0-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☺
TC610-G1/4-W0-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☺
TC610-G3/8-W0-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☺
TC610-G1/2-W0-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☺
TC610-G1X20-W0-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☺

DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-G1/2-W0-WJ30RC



# 整体硬质合金螺纹铣刀

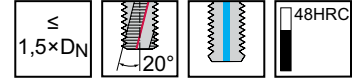
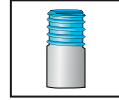
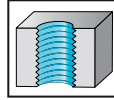
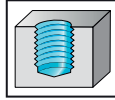
TC610 Supreme



- 通用型螺纹铣刀

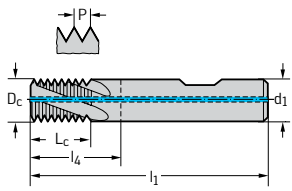
**G (BSP)**  
DIN EN ISO 228

**Rp**  
DIN EN 10226-1



WJ30RC	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具										WJ30RC
牌号	每英寸 牙数	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z		
TC610-G1/8-W1-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☺	
TC610-G1/4-W1-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☺	
TC610-G3/8-W1-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☺	
TC610-G1/2-W1-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☺	
TC610-G1X20-W1-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☺	



DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-G1/2-W1-WJ30RC

C3

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

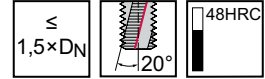
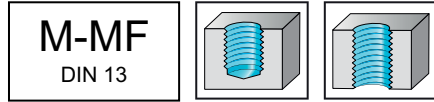
●● 主要应用 ● 其他应用

# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme

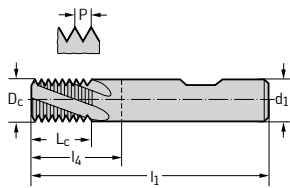


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



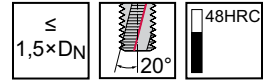
DIN 6535 HB

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-M6-W0-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺
TC610-M8-W0-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺
TC610-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺
TC610-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺
TC610-M14-W0-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	☺
TC610-M16-W0-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺
TC610-M20-W0-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	☺
TC610-M24-W0-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	☺

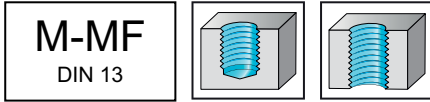
刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-M10-W0-WJ30RC

# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme

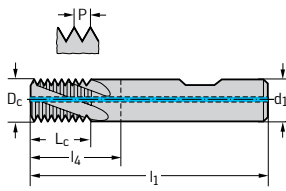


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HB

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10RD	WJ30RC
TC610-M6-W1-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M8-W1-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺	☺
TC610-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺	☺
TC610-M14-W1-	M 14	2	10	22	72	32	10	4		☺
TC610-M16-W1-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺	☺
TC610-M20-W1-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6		☺
TC610-M24-W1-	M 24	3	19	36	104	54	20	6		☺

刀具材质订购示例 WB10RD: TC610-M10-W1-WB10RD

C3

**WALTER SELECT**

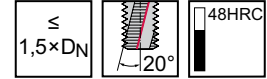
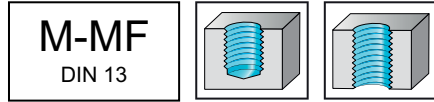
 ●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme

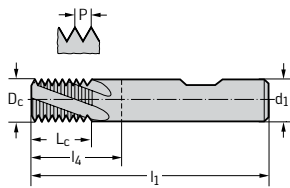


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HB

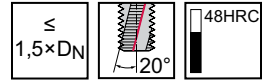
牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WJ30RC
TC610-M6X0.5-W0-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	☺
TC610-M8X0.75-W0-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	☺
TC610-M8X1-W0-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	☺
TC610-M10X0.5-W0-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	☺
TC610-M10X1-W0-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	☺
TC610-M12X1-W0-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☺
TC610-M12X1.25-W0-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☺
TC610-M12X1.5-W0-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	☺
TC610-M14X1-W0-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	☺
TC610-M14X1.5-W0-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	☺
TC610-M16X1-W0-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☺
TC610-M16X1.5-W0-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	☺
TC610-M18X1-W0-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	☺
TC610-M18X1.5-W0-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	☺
TC610-M20X2-W0-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	☺
TC610-M24X2-W0-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	☺

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-M10X0.5-W0-WJ30RC

C3

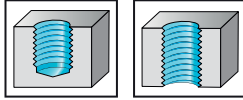
# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme



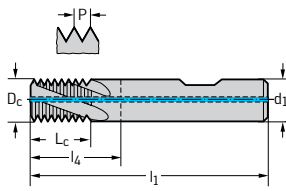
- 通用型螺纹铣刀

**M-MF**  
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HB

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WJ30RC	WB10RD
TC610-M6X0.5-W1-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	☹	
TC610-M8X0.75-W1-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	☹	☹
TC610-M8X1-W1-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	☹	
TC610-M10X0.5-W1-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	☹	
TC610-M10X1-W1-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	☹	☹
TC610-M12X1-W1-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☹	☹
TC610-M12X1.25-W1-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☹	
TC610-M12X1.5-W1-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	☹	☹
TC610-M14X1-W1-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	☹	☹
TC610-M14X1.5-W1-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	☹	☹
TC610-M16X1-W1-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☹	
TC610-M16X1.5-W1-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	☹	☹
TC610-M18X1-W1-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	☹	
TC610-M18X1.5-W1-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	☹	☹
TC610-M20X2-W1-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	☹	☹
TC610-M24X2-W1-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	☹	

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-M10X0.5-W1-WJ30RC

C3

**WALTER  
SELECT**

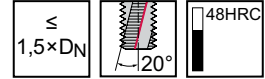
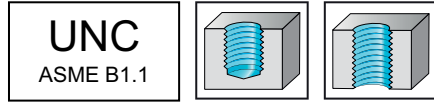
●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme

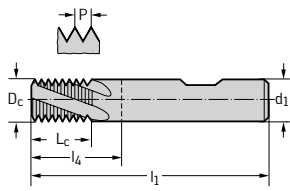


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

## 刀具



DIN 6535 HB

牌号	每英寸 牙数	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	☹
TC610-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	☹
TC610-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	☹
TC610-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	☹
TC610-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	☹
TC610-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	☹
TC610-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	☹
TC610-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	☹
TC610-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	☹

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-UNC1-W0-WJ30RC

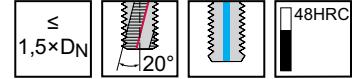
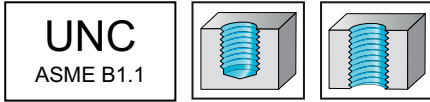
C3

# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme mm

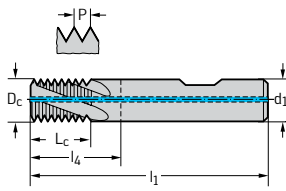


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HB

牌号	每英寸 牙数	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	☺
TC610-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	☺
TC610-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	☺
TC610-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	☺
TC610-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	☺
TC610-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	☺
TC610-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	☺
TC610-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	☺
TC610-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	☺
TC610-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	☺

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-UNC1-W1-WJ30RC

C3

WALTER  
SELECT

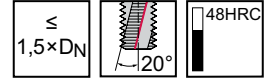
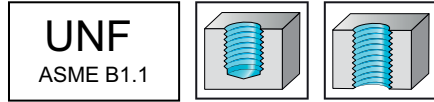
●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme

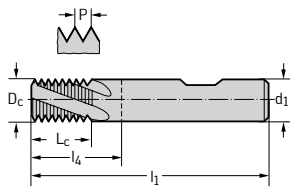


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

## 刀具



DIN 6535 HB

牌号	每英寸 牙数	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☺
TC610-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☺
TC610-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☺
TC610-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☺
TC610-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☺
TC610-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☺

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-UNF1/4-W0-WJ30RC

C3

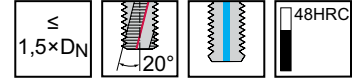
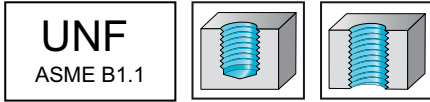


# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme mm

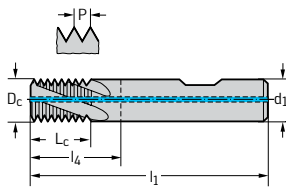


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HB

牌号	每英寸 牙数	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☺
TC610-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☺
TC610-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☺
TC610-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☺
TC610-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☺
TC610-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☺

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-UNF1/4-W1-WJ30RC

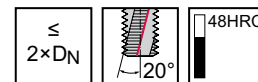
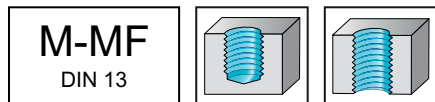
C3

# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC611 Supreme

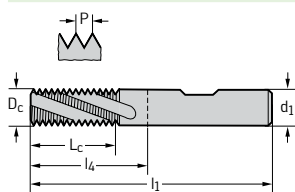


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HB

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WJ30RC
TC611-M6-W0-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺
TC611-M8-W0-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺
TC611-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺
TC611-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺
TC611-M14-W0-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	☺
TC611-M16-W0-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺
TC611-M20-W0-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺
TC611-M24-W0-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	☺

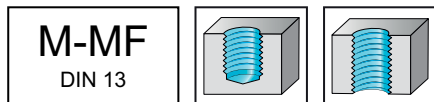
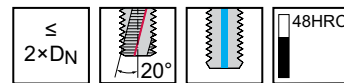
刀具材质订购示例 WJ30RC: TC611-M10-W0-WJ30RC

# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC611 Supreme



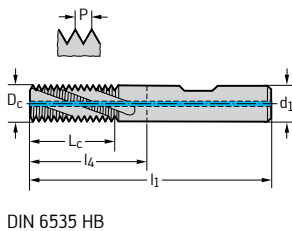
- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具										WB10RD	WJ30RC
牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z			
TC611-M6-W1-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺	☺	
TC611-M8-W1-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺	☺	
TC611-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺	☺	
TC611-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺	☺	
TC611-M14-W1-	M 14	2	10	28	80	40	10	4		☺	
TC611-M16-W1-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺	☺	
TC611-M20-W1-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺	☺	
TC611-M24-W1-	M 24	3	19	48	118	68	20	6		☺	

刀具材质订购示例 WB10RD: TC611-M10-W1-WB10RD



DIN 6535 HB

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

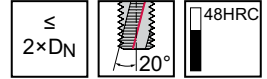
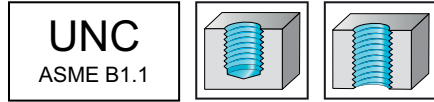
C3

# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC611 Supreme

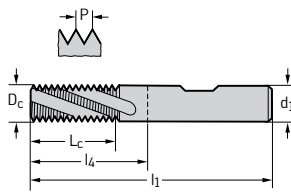


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HB

牌号	每英寸 牙数	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	☺
TC611-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	☺
TC611-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	☺
TC611-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	☺
TC611-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	☺
TC611-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	☺
TC611-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	☺
TC611-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	☺
TC611-UNC7/8-W0-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	☺
TC611-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	☺

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC611-UNC1-W0-WJ30RC

C3

WALTER  
SELECT

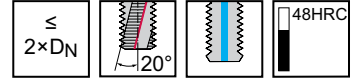
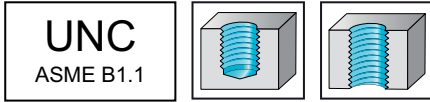
●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC611 Supreme

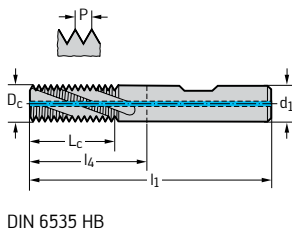


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



牌号	每英寸 牙数	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	☺
TC611-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	☺
TC611-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	☺
TC611-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	☺
TC611-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	☺
TC611-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	☺
TC611-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	☺
TC611-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	☺
TC611-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	☺
TC611-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	☺

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC611-UNC1-W1-WJ30RC

C3

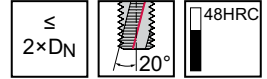
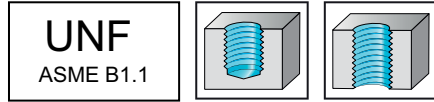
**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC611 Supreme

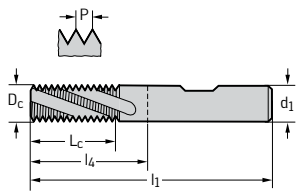


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HB

牌号	每英寸 牙数	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WJ30RC
TC611-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☺
TC611-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☺
TC611-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☺
TC611-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☺
TC611-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☺
TC611-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☺

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC611-UNF1/4-W0-WJ30RC

C3

**WALTER SELECT**

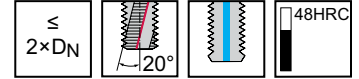
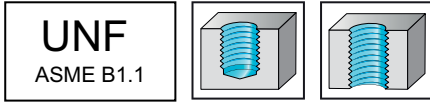
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 整体硬质合金螺纹铣刀

TC611 Supreme

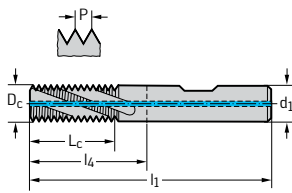


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HB

牌号	每英寸 牙数	DN	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC611-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☺
TC611-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☺
TC611-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☺
TC611-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☺
TC611-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☺
TC611-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☺

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC611-UNF1/4-W1-WJ30RC

C3

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

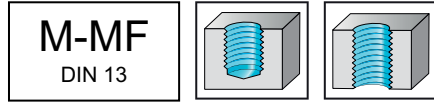
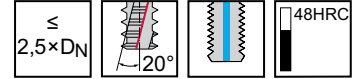
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme

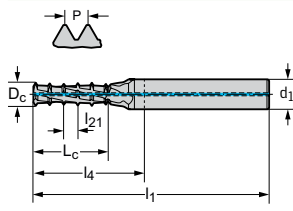


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HA

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	☺
TC620-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	☺
TC620-M6-A1E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	☺
TC620-M8-A1E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	☺
TC620-M10-A1E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	36	72	8	4	☺
TC620-M12-A1E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	☺
TC620-M14-A1E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☺
TC620-M16-A1E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☺
TC620-M20-A1E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	☺

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M10-A1E-WB10TJ

C3

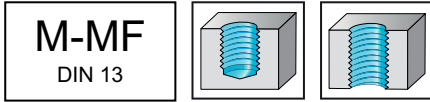
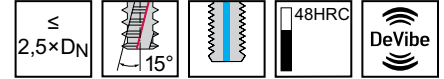


# 多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme



- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



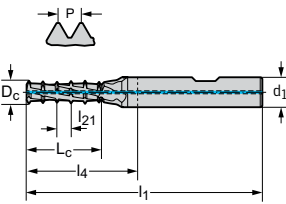
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M8-W5E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	☺
TC620-M10-W5E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	☺
TC620-M12-W5E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	45	85	10	4	☺
TC620-M14-W5E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☺
TC620-M16-W5E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☺
TC620-M18-W5E-	M 18	2,5	14,5	7,5	45	60	108	16	5	☺
TC620-M20-W5E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	67	115	18	5	☺

DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M10-W5E-WB10TJ

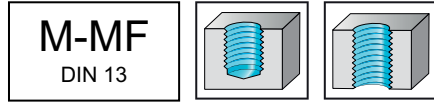
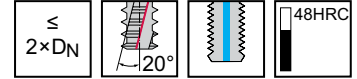


# 多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme

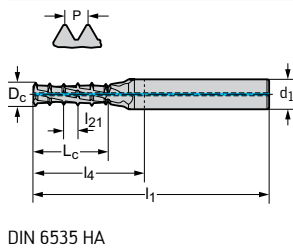


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	☺
TC620-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	☺
TC620-M6-A1D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	☺
TC620-M8-A1D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
TC620-M10-A1D-	M 10	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	☺
TC620-M12-A1D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	☺
TC620-M14-A1D-	M 14	2	11,2	4	28	38	83	12	4	☺
TC620-M16-A1D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
TC620-M20-A1D-	M 20	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	☺

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M10-A1D-WB10TJ

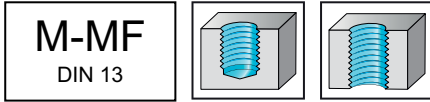
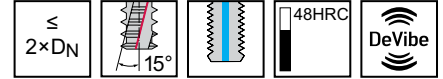
C3

# 多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme



- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



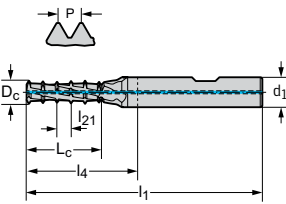
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M8-W5D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
TC620-M10-W5D-	M 10	1,5	7,9	3	21	32	68	8	4	☺
TC620-M12-W5D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	38	78	10	4	☺
TC620-M14-W5D-	M 14	2	11,2	4	28	45	90	12	4	☺
TC620-M16-W5D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
TC620-M18-W5D-	M 18	2,5	14,5	5	37,5	52	100	16	5	☺
TC620-M20-W5D-	M 20	2,5	16,4	5	40	57	105	18	5	☺

DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M10-W5D-WB10TJ

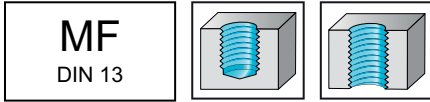
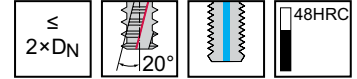


# 多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme



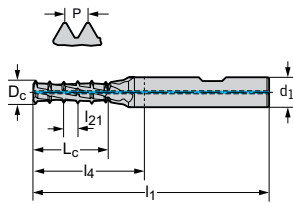
- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M4X0.5-W1D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	☺
TC620-M6X0.75-W1D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	☺



DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M4X0.5-W1D-WB10TJ

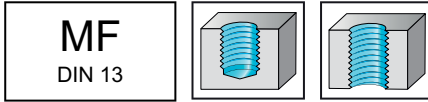
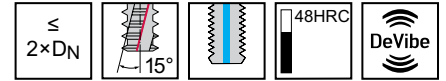
C3

# 多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme



- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大

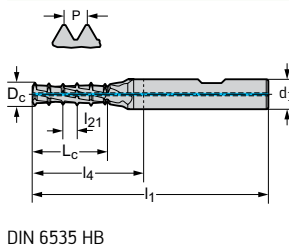


	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-M8X1-W5D-	MF 8X1	1	6,5	2	16	27	63	8	4	☺
TC620-M10X1.25W5D-	M10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	32	72	10	5	☺
TC620-M10X1-W5D-	MF 10X1	1	8,4	2	20	32	72	10	5	☺
TC620-M12X1.5-W5D-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	38	78	10	5	☺
TC620-M12X1.25W5D-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	38	78	10	5	☺
TC620-M12X1-W5D-	MF 12X1	1	10,3	2	24	38	83	12	6	☺
TC620-M14X1.5-W5D-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	44	89	12	5	☺
TC620-M16X1.5-W5D-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	44	92	16	6	☺
TC620-M18X1.5-W5D-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	52	100	16	6	☺
TC620-M20X1.5-W5D-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	57	105	18	7	☺

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M10X1-W5D-WB10TJ



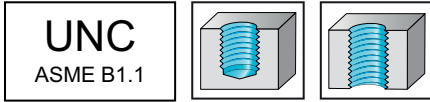
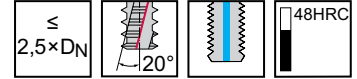
DIN 6535 HB

# 多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme



- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



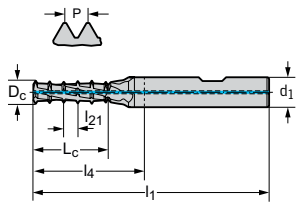
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	每英寸 牙数	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-W1E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-W1E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-W1E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	☺

DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-UNC1/4-W1E-WB10TJ

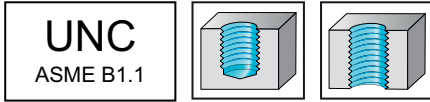
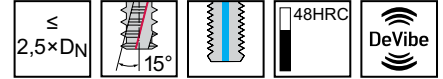


# 多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme



- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



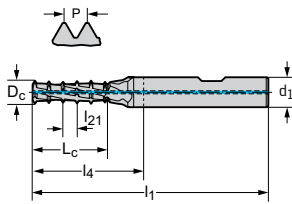
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	每英寸牙数	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-UNC5/16-W5E-	UNC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	☺
TC620-UNC3/8-W5E-	UNC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	☺
TC620-UNC1/2-W5E-	UNC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	☺
TC620-UNC5/8-W5E-	UNC 5/8-11	11	12,7	6,93	41,6	60	108	16	4	☺
TC620-UNC3/4-W5E-	UNC 3/4-10	10	15,5	7,62	48,3	62	110	16	5	☺

DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5E-WB10TJ

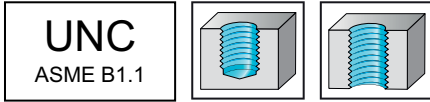
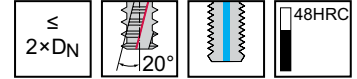


# 多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme

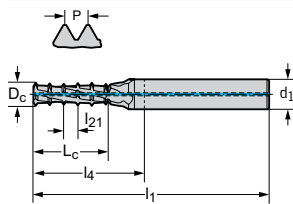


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HA

牌号	D <sub>N</sub>	每英寸 牙数	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	☺
TC620-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
TC620-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	☺
TC620-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	☺
TC620-UNC7/8-A1D-	UNC 7/8-9	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	☺

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-UNC1/2-A1D-WB10TJ

C3

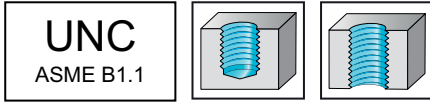
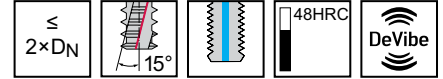


# 多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme



- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



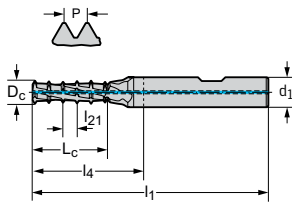
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	每英寸牙数	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-UNC5/16-W5D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNC3/8-W5D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	32	68	8	4	☺
TC620-UNC1/2-W5D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
TC620-UNC5/8-W5D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	52	100	16	4	☺
TC620-UNC3/4-W5D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	52	100	16	5	☺

DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5D-WB10TJ

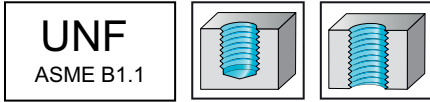
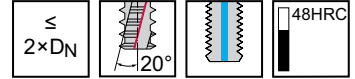


# 多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme



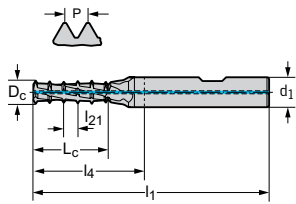
- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	每英寸 牙数	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☺



DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-UNF1/4-W1D-WB10TJ

C3

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

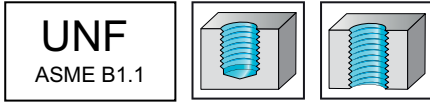
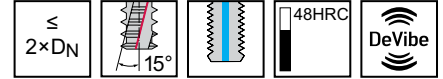
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme



- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	每英寸牙数	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC620-UNF5/16-W5D-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNF3/8-W5D-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	31	67	8	5	☺
TC620-UNF7/16-W5D-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	32	72	10	5	☺
TC620-UNF1/2-W5D-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4	38	83	12	5	☺
TC620-UNF9/16-W5D-	UNF 9/16-18	18	12	2,82	29,6	45	90	12	5	☺
TC620-UNF5/8-W5D-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	48	96	16	6	☺
TC620-UNF3/4-W5D-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1	56	104	18	6	☺

DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-UNF1/2-W5D-WB10TJ

WALTER SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

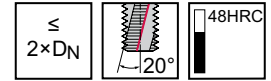
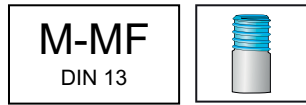
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

TME



- 适用于外螺纹的通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

刀具	牌号	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
	H5150106-M10X1	MF 10X1	10	16	72	32	10	4
	H5150106-M12X1.5	MF 12X1.5	12	22,5	83	38	12	5
	H5150106-M16X1	MF 16X1	16	30	92	44	16	6
	H5150106-M16X1.25	MF 16X1.25	16	30	92	44	16	6
	H5150106-M16X1.5	MF 16X1.5	16	30	92	44	16	6
	H5150106-M16X2	MF 16X2	16	30	92	44	16	6

DIN 6535 HB

C3

WALTER SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

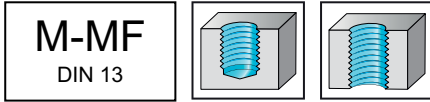
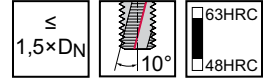
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

## TMG HRC



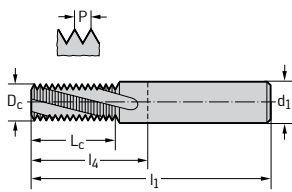
- 适用于淬火材料的螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

### 刀具

牌号	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z
H5033008-M6	M 6	4,5	10	57	21	6	4
H5033008-M8	M 8	6	12,5	57	21	6	5
H5033008-M10	M 10	8	16,5	63	27	8	5
H5033008-M12	M 12	9	19,3	72	32	10	5
H5033008-M16	M 16	12	26	83	38	12	5



DIN 6535 HA

C3

**WALTER SELECT**
●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

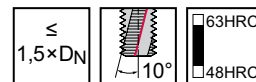
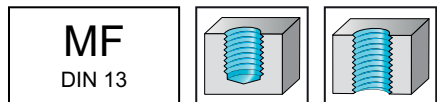
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

## TMG HRC



- 适用于淬火材料的螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

刀具	牌号	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
	H5133008-M12X1	MF 12X1	10	20	72	32	10	5
	H5133008-M14X1.5	MF 14X1.5	12	27	83	38	12	6

DIN 6535 HA

C3

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

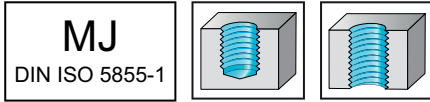
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

## TMG Ni

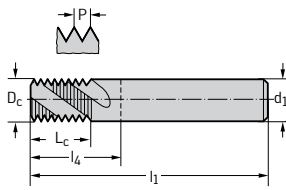


- 适用于镍基合金的螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●	●●	●	●

### 刀具



DIN 6535 HA

牌号	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
H5036006-MJ4	MJ 4	3	6,3	54	18	6	3
H5036006-MJ5	MJ 5	3,9	8	54	18	6	3
H5036006-MJ6	MJ 6	4,8	9	54	20	6	3

C3

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

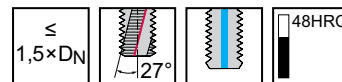
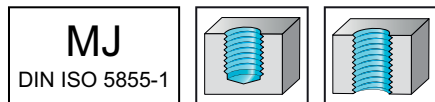
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

## TMG Ni



- 适用于镍基合金的螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

刀具		牌号	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z
		H5036016-MJ8	MJ 8	6,3	12,5	58	22	8	4
		H5036016-MJ10	MJ 10	7,5	15	58	22	8	4

DIN 6535 HA

C3

WALTER  
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件



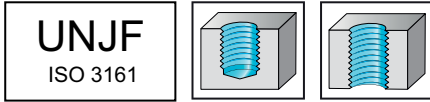
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

## TMG Ni



- 适用于镍基合金的螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●	●●	●	●

刀具		每英寸牙数	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
	H5336006-UNJF10	32	UNJF #10-32	3,6	7,9	54	18	6	3
	H5336006-UNJF1/4	28	UNJF 1/4-28	4,8	10	54	18	6	3

DIN 6535 HA

C3

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

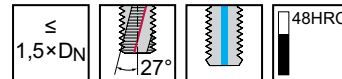
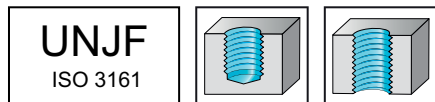
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

## TMG Ni



- 适用于镍基合金的螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●	●●	●	●

刀具	牌号	每英寸牙数	$D_N$	$D_c$ mm	$L_c$ mm	$l_1$ mm	$l_4$ mm	h6	Z
	H5336016-UNJF5/16		UNJF 5/16-24	6,2	12,7	58	22	8	3
	H5336016-UNJF3/8		UNJF 3/8-24	8	14,8	58	22	8	3
	H5336016-UNJF7/16		UNJF 7/16-20	9,2	17,8	72	26	10	4
	H5336016-UNJF1/2		UNJF 1/2-20	10,5	19,1	73	28	12	4

DIN 6535 HA

C3

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

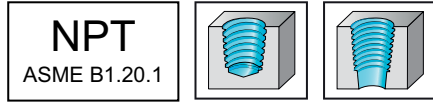
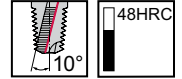
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

## TMG



- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具		牌号	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
		H5551106-NPT1/16	NPT 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
		H5551106-NPT1/8	NPT 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
		H5551106-NPT1/4-3/8	NPT 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
		H5551106-NPT1/2-3/4	NPT 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
		H5551106-NPT1-2	NPT 1-2-12	19,9	26,02	92	42	20	5

DIN 6535 HB

C3

**WALTER SELECT**
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

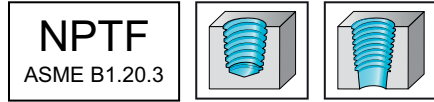
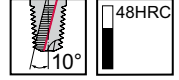
# 整体硬质合金螺纹铣刀

mm

## TMG



- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

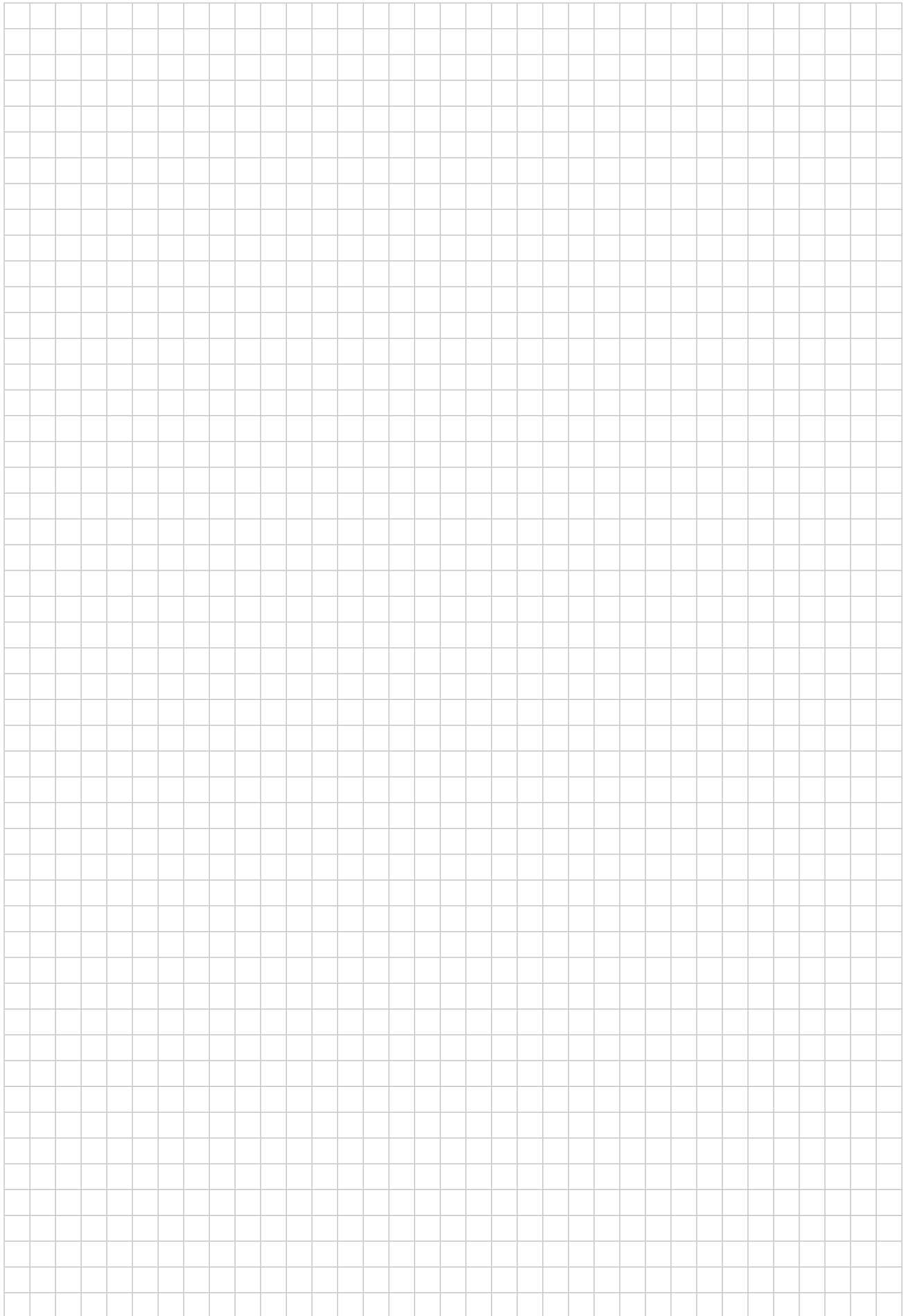
刀具	牌号	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z
<p>DIN 6535 HB</p>	H5651106-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
	H5651106-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
	H5651106-NPTF1/4-3/8	NPTF 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
	H5651106-NPTF1/2-3/4	NPTF 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
	H5651106-NPTF1-2	NPTF 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

C3

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

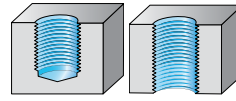
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件



C3

## 微型螺纹铣刀

加工



螺纹深度	2 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>	2,5 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>	4 x D <sub>N</sub>
------	--------------------	--------------------	----------------------	--------------------	--------------------



订货号	TC630 Supreme	TMO HRC	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme
-----	---------------	---------	---------------	---------------	---------------

螺纹类型

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状	✓	✓	✓	✓	✓

公差					
----	--	--	--	--	--

冷却方式	外 / axial	外	外	外 / axial	axial
------	-----------	---	---	-----------	-------

倒角类型					
------	--	--	--	--	--

涂层 / 刀具材质	WB10RA / WB10TJ	TAX	WB10TJ	WB10TJ	WB10TJ
-----------	-----------------	-----	--------	--------	--------

刀具材料	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
------	-----	-----	-----	-----	-----

P 钢	●●	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●●	●●	●●	●●	●●
K 铸铁	●●	●●	●●	●●	●●
N 有色金属	●●	●●	●●	●●	●●
S 难切削材料	●●	●	●●	●●	●●
H 硬材料		●●			
O 其他	●	●	●	●	●

目录中的页面	C 409	C 425	C 411	C 417	C 424
--------	-------	-------	-------	-------	-------

二维码


[www.walter-tools.com/woc/](http://www.walter-tools.com/woc/)

TC630

tmo-hrc

TC630

TC630

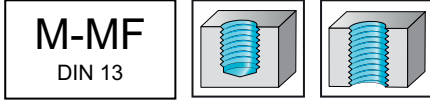
TC630

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme

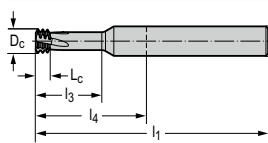


- 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HA

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M1.6-A0D-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	3,73	38	10	3	4	☼
TC630-M1.8-A0D-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	3,78	38	10	3	4	☼
TC630-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	1,2	4,6	57	21	6	4	☼
TC630-M2.2-A0D-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	4,63	57	21	6	4	☼
TC630-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	5,68	57	21	6	4	☼
TC630-M3-A0D-	M 3	0,5	2,3	1,5	6,75	57	21	6	4	☼
TC630-M3.5-A0D-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	7,3	57	21	6	4	☼
TC630-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	2,1	9,05	57	21	6	4	☼
TC630-M4.5-A0D-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	9,38	57	21	6	4	☼
TC630-M5-A0D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	☼
TC630-M6-A0D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	☼
TC630-M8-A0D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	☼
TC630-M10-A0D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	☼
TC630-M12-A0D-	M12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	☼

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M1.6-A0D-WB10TJ

C3

WALTER  
SELECT

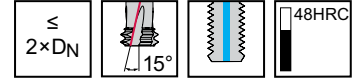
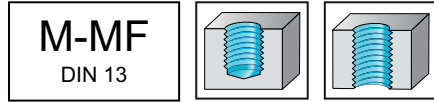
●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	☼
TC630-M6-A1D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	☼
TC630-M8-A1D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	☼
TC630-M10-A1D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	☼
TC630-M12-A1D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	☼

DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M10-A1D-WB10TJ

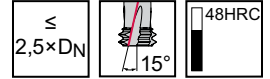
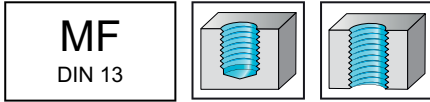


# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀



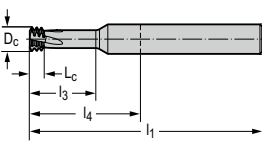
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M5X0.5-A0E-	M 5X0.5	0,5	4,3	1,5	12,75	57	21	6	4	☺
TC630-M6X0.75-A0E-	M 6X0.75	0,75	5	2,25	15,38	57	21	6	4	☺
TC630-M10X1-A0E-	M 10X1	1	8,55	3	25,5	72	32	10	5	☺
TC630-M10X1.25A0E-	M 10X1.25	1,25	8,35	3,75	25,63	72	32	10	5	☺
TC630-M14X1-A0E-	M 14X1	1	12	3	35,5	83	38	12	5	☺
TC630-M14X1.5-A0E-	M 14X1.5	1,5	11,9	4,5	35,75	83	38	12	5	☺

DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M10X1-A0E-WB10TJ

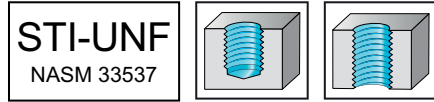
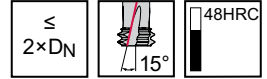


# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 航空和航天工业的加工专家
- 发动机部件的理想选择



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

刀具											WB10RA
牌号	D <sub>N</sub> -P	每英寸 牙数	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z		
TC630-SUNF10-A0D-	STIUNF #10-32	32	4,85	2,38	12,12	57	21	6	4	☹	
TC630-SUNF1/4-A0D-	STIUNF 1/4-28	28	6,3	2,72	15,52	63	27	8	4	☹	
TC630-SUNF5/16A0D-	STIUNF 5/16-24	24	7,85	3,17	19,16	63	27	8	5	☹	
TC630-SUNF3/8-A0D-	STIUNF 3/8-24	24	9,35	3,17	22,33	72	32	10	5	☹	

DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10RA: TC630-SUNF1/4-A0D-WB10RA

C3

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

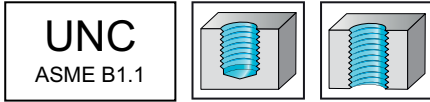
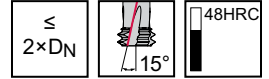
●● 主要应用 ● 其他应用

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub> -P	每英寸 牙数	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNC1-A0D-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	3,91	38	10	3	4	☺
TC630-UNC2-A0D-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	4,59	57	21	6	4	☺
TC630-UNC4-A0D-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	6,7	57	21	6	4	☺
TC630-UNC6-A0D-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	8,3	57	21	6	4	☺
TC630-UNC8-A0D-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	8,73	57	21	6	4	☺
TC630-UNC10-A0D-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	11,3	57	21	6	4	☺

DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNC1-A0D-WB10TJ

C3

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

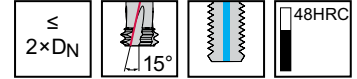
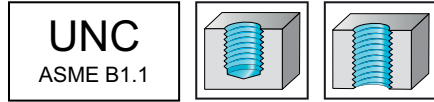
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub> -P	每英寸 牙数	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	14,7	57	21	6	4	☹
TC630-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	18,1	63	27	8	4	☹

DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNC1/4-A1D-WB10TJ

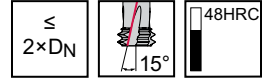
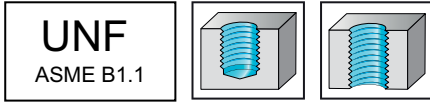
C3

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀



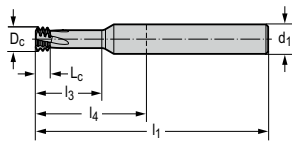
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub> -P	每英寸牙数	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNF10-A0D-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4	☒

DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNF10-A0D-WB10TJ



C3

**WALTER SELECT**

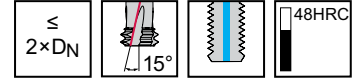
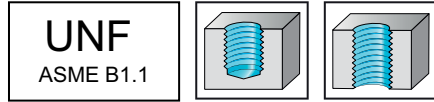
 ●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☒ 加工条件

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub> -P	每英寸 牙数	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	14,1	57	21	6	4	☹
TC630-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	17,5	63	27	8	4	☹
TC630-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	8	3,18	20,7	63	27	8	5	☹

DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNF1/4-A1D-WB10TJ

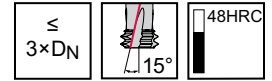
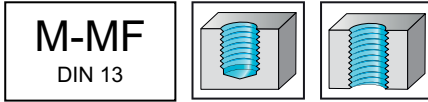
C3

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme

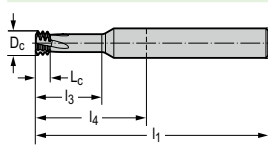


- 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具



DIN 6535 HA

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M1.6-A0F-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	5,33	38	10	3	4	☼
TC630-M1.8-A0F-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	5,58	38	10	3	4	☼
TC630-M2-A0F-	M 2	0,4	1,55	1,2	6,6	57	21	6	4	☼
TC630-M2.2-A0F-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	6,83	57	21	6	4	☼
TC630-M2.5-A0F-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	8,18	57	21	6	4	☼
TC630-M3-A0F-	M 3	0,5	2,3	1,5	9,75	57	21	6	4	☼
TC630-M3.5-A0F-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	10,8	57	21	6	4	☼
TC630-M4-A0F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	☼
TC630-M4.5-A0F-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	13,88	57	21	6	4	☼
TC630-M5-A0F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☼
TC630-M6-A0F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	☼
TC630-M8-A0F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☼

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M1.6-A0F-WB10TJ

C3

WALTER  
SELECT

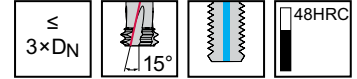
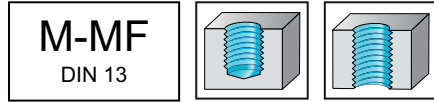
●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☹
TC630-M6-A1F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	☹
TC630-M8-A1F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☹

DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M5-A1F-WB10TJ

C3

**WALTER SELECT**

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

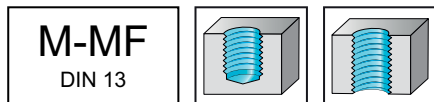
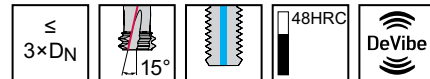


# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀
- 凭借瓦尔特 DeVibe 技术实现最佳运行平稳性



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具											WB10TJ
牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z		
	TC630-M8-A5F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☺
	TC630-M10-A5F-	M 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	34	10	5	☺
	TC630-M12-A5F-	M 12	1,75	9,75	5,25	36,88	80	40	10	5	☺
	TC630-M14-A5F-	M 14	2	11,4	6	43	92	47	12	5	☺
	TC630-M16-A5F-	M 16	2	13,3	6	49	102	54	16	6	☺
	TC630-M18-A5F-	M 18	2,5	14,75	7,5	55,25	108	60	16	6	☺

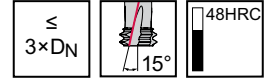
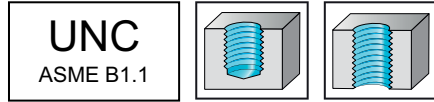
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M10-A5F-WB10TJ

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme

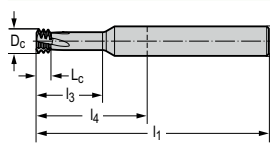


- 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

## 刀具



DIN 6535 HA

牌号	D <sub>N</sub> -P	每英寸 牙数	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNC1-A0F-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	5,76	38	10	3	4	☹
TC630-UNC2-A0F-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	7,25	57	21	6	4	☹
TC630-UNC3-A0F-	UNC #3-48	48	1,85	1,59	7,81	57	21	6	4	☹
TC630-UNC4-A0F-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	9,5	57	21	6	4	☹
TC630-UNC6-A0F-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	11,75	57	21	6	4	☹
TC630-UNC8-A0F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,7	57	21	6	4	☹
TC630-UNC10-A0F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,1	57	21	6	4	☹
TC630-UNC1/4-A0F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	21	57	24	6	4	☹
TC630-UNC5/16-A0F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	☹

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNC1-A0F-WB10TJ

C3

**WALTER SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

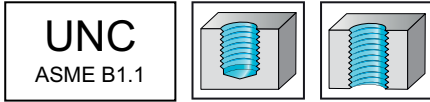
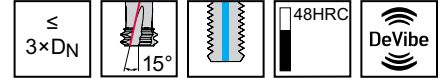
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀
- 凭借瓦尔特 DeVibe 技术实现最佳运行平稳性



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub> -P	每英寸牙数	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNC5/16-A5F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	☹
TC630-UNC3/8-A5F-	UNC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,37	68	32	8	5	☹
TC630-UNC1/2-A5F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,08	89	44	12	5	☹
TC630-UNC5/8-A5F-	UNC 5/8-11	11	12,9	6,93	48,78	103	55	16	5	☹
TC630-UNC3/4-A5F-	UNC 3/4-10	10	15,7	7,62	58,42	110	62	16	6	☹

DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNC1/2-A5F-WB10TJ

WALTER SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

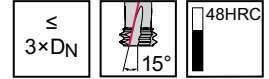
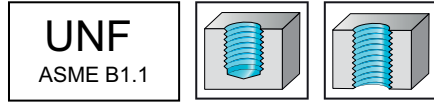
●● 主要应用 ● 其他应用

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme

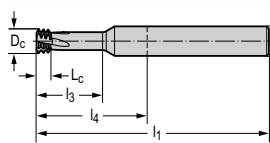


- 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

## 刀具



DIN 6535 HA

牌号	D <sub>N</sub> -P	每英寸 牙数	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>g</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>6</sub>	Z	WB10TJ
TC630-UNF1-A0F-	UNF #1-72	72	1,4	0,71	5,74	38	10	3	4	☹
TC630-UNF5-A0F-	UNF #5-44	44	2,45	1,73	9,82	57	21	6	4	☹
TC630-UNF6-A0F-	UNF #6-40	40	2,75	1,91	11,5	57	21	6	4	☹
TC630-UNF8-A0F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☹
TC630-UNF10-A0F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,7	57	21	6	4	☹
TC630-UNF1/4-A0F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,45	57	22	6	4	☹
TC630-UNF5/16-A0F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	28	8	4	☹

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNF1-A0F-WB10TJ

C3

**WALTER  
SELECT**

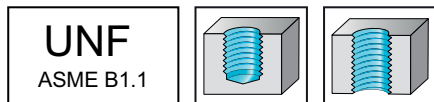
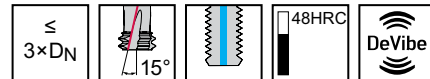
●● 主要应用 ● 其他应用  
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme

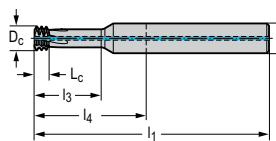


- 通用型微型螺纹铣刀
- 凭借瓦尔特 DeVibe 技术实现最佳运行平稳性



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具											WB10TJ
牌号	D <sub>N</sub> -P	每英寸牙数	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z		
TC630-UNF7/16-A5F-	UNF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,98	77	37	10	5	☹	☹
TC630-UNF9/16-A5F-	UNF 9/16-18	18	12	4,23	43,57	91	46	12	5	☹	☹
TC630-UNF3/4-A5F-	UNF 3/4-16	16	16,6	4,76	57,95	110	62	18	6	☹	☹



DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNF3/4-A5F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

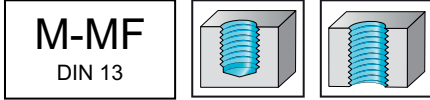
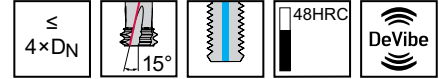
 ●● 主要应用   ● 其他应用  
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹☹ 加工条件

# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀
- 凭借瓦尔特 DeVibe 技术实现最佳运行平稳性



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h <sub>8</sub>	Z	WB10TJ
TC630-M8-A5H-	M 8	1,25	6,4	3,75	32,63	72	36	8	4	☹
TC630-M10-A5H-	M 10	1,5	8,2	4,5	40,75	85	45	10	5	☹
TC630-M12-A5H-	M 12	1,75	9,75	5,25	48,88	92	52	10	5	☹
TC630-M16-A5H-	M 16	2	13,3	6	65	115	70	16	6	☹

DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M10-A5H-WB10TJ

C3

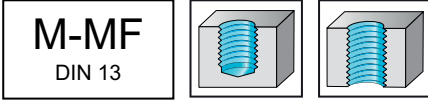
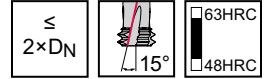
# 整体硬质合金微型螺纹铣刀

mm

## TMO HRC



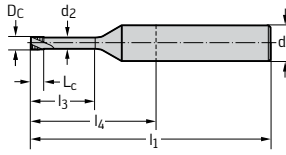
- 适用于淬火材料的微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

### 刀具

牌号	P mm	D <sub>c</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	h6	Z
H5083008-M2	0,4	1,55	0,6	4,6	0,98	57	21	6	3
H5083008-M2.5	0,45	1,95	0,68	5,675	1,3	57	21	6	3
H5083008-M3	0,5	2,3	0,75	6,75	1,6	57	21	6	3
H5083008-M4	0,7	3,1	1,05	9,05	2,1	57	21	6	3
H5083008-M5	0,8	4	1,2	11,2	2,9	57	21	6	4
H5083008-M6	1	4,8	1,5	13,5	3,4	57	21	6	4



DIN 6535 HA

C3

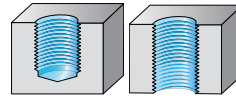
WALTER SELECT

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

## 带可转位刀片的螺纹铣刀

加工



螺纹深度	1,5 x D <sub>N</sub>	2 x D <sub>N</sub>	2,5 x D <sub>N</sub>	2,5 x D <sub>N</sub>	3 x D <sub>N</sub>
------	----------------------	--------------------	----------------------	----------------------	--------------------

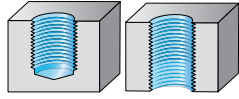


订货号	T2710	T2711	T2712	T2712	T2713
<b>螺纹类型</b>					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓	✓	✓	✓
G / Rc / Rp			✓	✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状	✓	✓	✓	✓	✓
<b>公差</b>					
冷却方式	radial	radial	radial	radial	radial
<b>倒角类型</b>					
<b>涂层 / 刀具材质</b>					
刀具材料	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
P 钢	●●	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●●	●●	●●	●●	●●
K 铸铁	●●	●●	●●	●●	●●
N 有色金属	●	●	●	●	●
S 难切削材料	●●	●●	●●	●●	●●
H 硬材料	●	●	●	●	●
O 其他	●	●	●	●	●
目录中的页面	C 428	C 432	C 440	C 436	C 444
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	T2710	T2711	T2712	T2712	T2713

C3



# 带可转位刀片的螺纹铣刀

加工		
螺纹深度	3 x D <sub>N</sub>	



订货号	T2713	Tiger-tec® Silver
螺纹类型		
M	✓	
MF	✓	
UNC / UNF / UN-8	✓	
G / Rc / Rp	✓	✓
MJ / UNJC / UNJF		
NPT / NPTF		
Pg / BSW / Tr		
可转位刀片基本形状	✓	
公差		
冷却方式	radial	
倒角类型		
涂层 / 刀具材质		WSM37S
刀具材料	Stahl	
P 钢	●●	●●
M 不锈钢	●●	●●
K 铸铁	●●	●●
N 有色金属	●	●
S 难切削材料	●●	●●
H 硬材料	●	●
O 其他	●	
目录中的页面	C 444	C 446
二维码		
www.walter-tools.com/woc/	T2713	

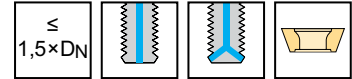
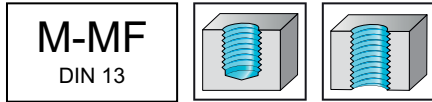
C3

# 可转位刀片螺纹铣刀

T2710 mm



- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息



	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	切削刃数量	型号
T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,5	16,5	15	33	88	16	3	6	P26300-06 ..
DIN 1835 B										
T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3	19	12	39,1	98	20	3	9	P26300-06 ..
T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,5	24	14	49,5	117	25	3	9	P26300-09 ..
T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4	29	16	58,5	131	32	3	9	P26300-11 ..
T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,5	35	18	68,5	139	32	3	9	
T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5	40	20	79	163	40	3	9	P26300-14 ..
T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,5	44	22	91	174	40	3	9	
T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6	52	24	103	185	40	4	12	

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓  
 刀体和备件包括在供货范围内

### 备件

	D <sub>c</sub> [mm]	16,5-19	24-29	35	40-52
	冷却液螺钉 紧固力矩	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

### 附件

	D <sub>c</sub> [mm]	16,5-19	24-35	40-52
	扭矩螺丝刀, 模拟型	FS2001	FS2003	FS2001
	扭矩螺丝刀, 数显型		FS2248	
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

### 可转位刀片

牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量	P	M	K	N	S	H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3						
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3						
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3						
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3						
	P26300-1101-D61	11	0.1	1.40-2.9	18-9	10.85	3						
	P26300-1102-D61	11	0.2	3.00-4.5	8-6	10.71	3						
	P26300-1401-D61	14	0.1	1.40-2.9	18-9	13.87	3						
	P26300-1402-D61	14	0.2	3.00-5.2	8-5	13.72	3						
	P26300-1404-D61	14	0.4	5.50-6.4	5-4	13.43	3						
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3						
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3						
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3						
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3						
	P26300-1102-D67	11	0.2	3.00-4.5	8-6	10.71	3						
	P26300-1401-D67	14	0.1	1.40-2.9	18-9	13.87	3						
	P26300-1402-D67	14	0.2	3.00-5.2	8-5	13.72	3						
P26300-1404-D67	14	0.4	5.50-6.4	5-4	13.43	3							

HC = beschichtetes Hartmetall

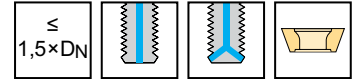
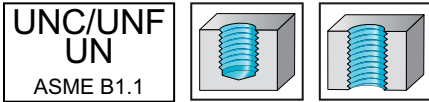
C3

# 可转位刀片螺纹铣刀

T2710 mm



- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息



	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	切削刃数量	型号		
 T2710-18-W16-3-06-2-11.3	UNC 7/8-9	9	18	11,3	36,5	92	16	3	6	P26300-06 ..	
	DIN 1835 B										
 T2710-20-W20-3-06-3-12.7	UNC 1-8	8	20	12,7	41,1	100	20	3	9	P26300-06 ..	
	T2710-26-W25-3-09-3-12.7	UN 1.1/4-8	8	26	12,7	52,2	119	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-31-W32-3-09-3-19.1	UN 1.1/2-8	8	31	19,1	63,7	135	32	3	9	
	T2710-43-W40-4-09-3-25.4	UN 2-6	6	43	25,4	80,7	160	40	4	12	
DIN 1835 B											

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓  
刀体和备件包括在供货范围内

C3

备件			
	D <sub>c</sub> [mm]	18-20	26-43
	冷却液螺钉 紧固力矩	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

附件			
	D <sub>c</sub> [mm]	18-20	26-43
	扭矩螺丝刀, 模拟型	FS2001	FS2001
	可换扳手头	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	螺丝刀	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

### 可转位刀片

牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0601-D61	06	1.40-2.9	18-9	6.73	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0602-D61	06	3.00-3.2	8-8	6.58	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0901-D61	09	1.40-2.9	18-9	9.48	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0902-D61	09	3.00-4.3	8-6	9.34	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0601-D67	06	1.40-2.9	18-9	6.73	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0602-D67	06	3.00-3.2	8-8	6.58	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0901-D67	09	1.40-2.9	18-9	9.48	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
	P26300-0902-D67	09	3.00-4.3	8-6	9.34	3	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375

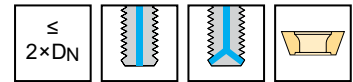
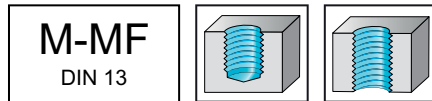
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

## 可转位刀片螺纹铣刀

 T2711 mm


- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	切削刃数量	型号
T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,5	16,5	20	43	98	16	3	6	P26300-06 ..
T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3	19	24	51	110	20	3	6	
T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-09 ..
T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
DIN 1835 B										
T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4	29	24	72,1	149	32	3	9	P26300-09 ..
T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,5	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,5	44	33	119	202	40	3	9	
DIN 1835 B										

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓  
刀体和备件包括在供货范围内

### 备件

	D <sub>c</sub> [mm]	16,5-19	24-29	35	40-52
	冷却液螺钉 紧固力矩	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

### 附件

	D <sub>c</sub> [mm]	16,5-19	24-35	40-52
	扭矩螺丝刀, 模拟型	FS2001	FS2003	FS2001
	扭矩螺丝刀, 数显型		FS2248	
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

### 可转位刀片

牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1401-D61	14	0.1	1.40-2.9	18-9	13.87	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1402-D61	14	0.2	3.00-5.2	8-5	13.72	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1404-D61	14	0.4	5.50-6.4	5-4	13.43	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1101-D61	11	0.1	1.40-2.9	18-9	10.85	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1102-D61	11	0.2	3.00-4.5	8-6	10.71	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1401-D67	14	0.1	1.40-2.9	18-9	13.87	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1402-D67	14	0.2	3.00-5.2	8-5	13.72	3	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1404-D67	14	0.4	5.50-6.4	5-4	13.43	3	☑	☑	☑	☑	☑
P26300-1102-D67	11	0.2	3.00-4.5	8-6	10.71	3	☑	☑	☑	☑	☑	

HC = beschichtetes Hartmetall

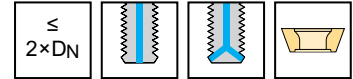
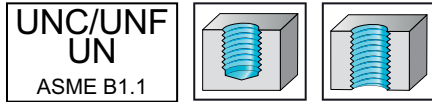
C3

# 可转位刀片螺纹铣刀

T2711 mm



- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	切削刃数量	型号	
T2711-18-W16-3-06-2-25.4	UNC 7/8-9	9	18	25,4	47,5	103	16	3	6	P26300-06 ..
T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1-8	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	
T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	26	32,7	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓  
刀体和备件包括在供货范围内



备件			
	D <sub>c</sub> [mm]	18-20	26-31
	冷却液螺钉 紧固力矩	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

附件			
	D <sub>c</sub> [mm]	18-20	26-31
	扭矩螺丝刀, 模拟型	FS2001	FS2001
	可换扳手头	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	螺丝刀	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

### 可转位刀片

牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3	☞	☞	☞	☞	☞

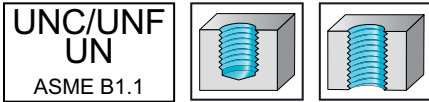
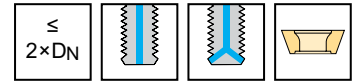
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

## 可转位刀片螺纹铣刀

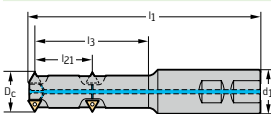
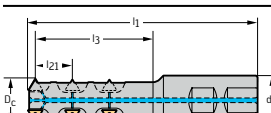
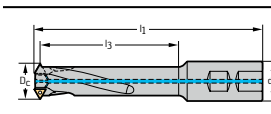
 T2711 / T2712 inch


- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●
T2712	●	●	●	●	●	●	●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> inch	l <sub>21</sub> inch	l <sub>3</sub> inch	l <sub>1</sub> inch	d <sub>1</sub> inch	Z	切削刃数量	型号	
 T2711.20-W19-3-06-2-25.4 T2711.26-W26-3-09-2-32.7 DIN 1835 B	UNC 1	0,315	0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
	UNC 1.1/4-7	0,276	1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
 T2711.31-W31-3-09-3-25.4 DIN 1835 B	UNC 1.1/2-6	0,236	1,22	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
 T2712.20-W19-3-06 T2712.23-W26-3-09 T2712.28-W31-3-09 DIN 1835 B	UNC 1	0,315	0,787		2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
	UNC 1 1/8	0,276	0,886		2,992	5,675	1,000	3	3	P26300-09 ..
	UNC 1 3/8	0,236	1,083		3,622	6,482	1,250	3	3	

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓  
刀体和备件包括在供货范围内

C3

备件			
	D <sub>c</sub> [inch]	0,79	0,89–1,22
	冷却螺钉 紧固力矩	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

附件			
	D <sub>c</sub> [inch]	0,79	0,89–1,22
	扭矩螺丝刀, 模拟型	FS2002	FS2002
	可换扳手头	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	螺丝刀	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

可转位刀片								P	M	K	N	S	H
								HC	HC	HC	HC	HC	HC
								WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量							
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6.73	3	☞	☞	☞	☞	☞	
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6.58	3	☞	☞	☞	☞	☞	
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3	☞	☞	☞	☞	☞	
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3	☞	☞	☞	☞	☞	
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6.73	3	☞	☞	☞	☞	☞	
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6.58	3	☞	☞	☞	☞	☞	
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3	☞	☞	☞	☞	☞	
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3	☞	☞	☞	☞	☞	
	P26310-09G11-D61	09	0.2	2.30–2.3	11–11	9.34	3	☞	☞	☞	☞	☞	

HC = beschichtetes Hartmetall

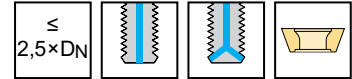
C3

# 可转位刀片螺纹铣刀

T2712 mm



- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

## 刀具

牌号	$D_N$	$P_{max}$ mm	$D_c$ mm	$l_{21}$ mm	$L_c$ mm	$l_3$ mm	$l_1$ mm	$d_1$ mm	Z	切削刃数量	型号	
 DIN 1835 B	T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5		53	108	16	3	3	P26300-06 ..	
	T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19		63	123	20	3	3		
	T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24		79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..	
	T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29		94,5	167	32	3	3		
	T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35		110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..	
	T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40		127	211	40	3	3	P26300-14 ..	
	T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44		147	230	40	3	3		
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52		167	249	40	4	4			
 DIN 1835 B	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,5	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓  
刀体和备件包括在供货范围内

### 备件

	D <sub>c</sub> [mm]	16,5-19	24-29	35	40-52
	冷却液螺钉 紧固力矩	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

### 附件

	D <sub>c</sub> [mm]	16,5-19	24-35	40-52
	扭矩螺丝刀, 模拟型	FS2001	FS2003	FS2001
	扭矩螺丝刀, 数显型		FS2248	
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

### 可转位刀片

牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量	P	M	K	N	S	H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3						
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3						
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3						
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3						
	P26300-1101-D61	11	0.1	1.40-2.9	18-9	10.85	3						
	P26300-1102-D61	11	0.2	3.00-4.5	8-6	10.71	3						
	P26300-1401-D61	14	0.1	1.40-2.9	18-9	13.87	3						
	P26300-1402-D61	14	0.2	3.00-5.2	8-5	13.72	3						
	P26300-1404-D61	14	0.4	5.50-6.4	5-4	13.43	3						
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3						
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3						
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3						
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3						
	P26300-1102-D67	11	0.2	3.00-4.5	8-6	10.71	3						
	P26300-1401-D67	14	0.1	1.40-2.9	18-9	13.87	3						
	P26300-1402-D67	14	0.2	3.00-5.2	8-5	13.72	3						
	P26300-1404-D67	14	0.4	5.50-6.4	5-4	13.43	3						
		P26310-09G11-D61	09	0.2	2.30-2.3	11-11	9.34	3					
P26310-14G11-D61		14	0.2	2.30-2.3	11-11	13.72	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

# 可转位刀片螺纹铣刀

T2712 mm



- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息

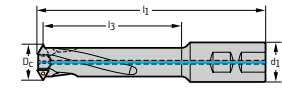


	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	切削刃数量	型号
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	53	108	16	3	3	P26300-06 ..
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19	63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29	94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52	167	249	40	4	4	

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓  
刀体和备件包括在供货范围内



DIN 1835 B

### 备件

	D <sub>c</sub> [mm]	16,5-19	24-29	35	40-52
	冷却液螺钉 紧固力矩	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

### 附件

	D <sub>c</sub> [mm]	16,5-19	24-35	40-52
	扭矩螺丝刀, 模拟型	FS2001	FS2003	FS2001
	扭矩螺丝刀, 数显型		FS2248	
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

### 可转位刀片

牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1101-D61	11	0.1	1.40-2.9	18-9	10.85	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1102-D61	11	0.2	3.00-4.5	8-6	10.71	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1401-D61	14	0.1	1.40-2.9	18-9	13.87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D61	14	0.2	3.00-5.2	8-5	13.72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D61	14	0.4	5.50-6.4	5-4	13.43	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1102-D67	11	0.2	3.00-4.5	8-6	10.71	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1401-D67	14	0.1	1.40-2.9	18-9	13.87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D67	14	0.2	3.00-5.2	8-5	13.72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D67	14	0.4	5.50-6.4	5-4	13.43	3	☞	☞	☞	☞	☞
		P26310-09G11-D61	09	0.2	2.30-2.3	11-11	9.34	3	☞	☞	☞	☞
P26310-14G11-D61		14	0.2	2.30-2.3	11-11	13.72	3	☞	☞	☞	☞	☞

HC = beschichtetes Hartmetall

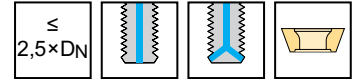
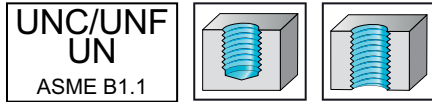
C3

# 可转位刀片螺纹铣刀

T2712 mm



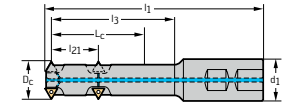
- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	D <sub>c</sub> mm	l <sub>21</sub> mm	L <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	切削刃数量	型号	
T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,7	65,3	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2-6	6	31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	



DIN 1835 B

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓  
刀体和备件包括在供货范围内

C3



备件		
	D <sub>c</sub> [mm]	26-31
	冷却液螺钉 紧固力矩	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

附件		
	D <sub>c</sub> [mm]	26-31
	扭矩螺丝刀, 模拟型	FS2001
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)

可转位刀片								P	M	K	N	S	H
								HC	HC	HC	HC	HC	HC
								WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量							
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3	☑	☑	☑	☑	☑	
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3	☑	☑	☑	☑	☑	
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3	☑	☑	☑	☑	☑	
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3	☑	☑	☑	☑	☑	

HC = beschichtetes Hartmetall

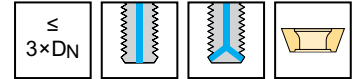
C3

# 可转位刀片螺纹铣刀

T2713 mm



- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息



	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●	●	●	●	●	●	●

## 刀具

牌号	D <sub>N</sub>	P <sub>max</sub> mm	D <sub>c</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm	Z	切削刃数量	型号	
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	T2713-60-C5-4-14	M 72	6	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	T2713-73-C6-5-14	M 85	6	73	125	170	63	5	5	
	T2713-94-C8-5-22	M 125	10	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..
 DIN 1835 B	T2713-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	63	118	16	3	3	P26300-06 ..
	T2713-19-W20-3-06	M 24	3	19	75	135	20	3	3	
	T2713-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	T2713-29-W32-3-09	M 36	4	29	112,5	185	32	3	3	
	T2713-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	T2713-40-W40-3-14	M 48	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	T2713-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	175	258	40	3	3	
T2713-52-W40-4-14	M 64	6	52	199	281	40	4	4		

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓  
刀体和备件包括在供货范围内

### 备件

D <sub>c</sub> [mm]	16,5-19	24-29	35	40-73	94
冷却液螺钉 紧固力矩	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

### 附件

D <sub>c</sub> [mm]	16,5-19	24-35	40-73	94
扭矩螺丝刀, 模拟型	FS2001	FS2003	FS2003	FS2001
扭矩螺丝刀, 数显型		FS2248		
可换扳手头			FS2015 (T20IP)	
螺丝刀			FS1486 (T20IP)	
可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)		FS2085 (T6IP)
螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)		FS2086 (T6IP)

### 可转位刀片

牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-1401-D61	14	0.1	1.40-2.9	18-9	13.87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D61	14	0.2	3.00-5.2	8-5	13.72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D61	14	0.4	5.50-6.4	5-4	13.43	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-2204-D61	22	0.4	6.00-10.0	4-3	21.41	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1101-D61	11	0.1	1.40-2.9	18-9	10.85	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1102-D61	11	0.2	3.00-4.5	8-6	10.71	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1401-D67	14	0.1	1.40-2.9	18-9	13.87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D67	14	0.2	3.00-5.2	8-5	13.72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D67	14	0.4	5.50-6.4	5-4	13.43	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26310-14G11-D61	14	0.2	2.30-2.3	11-11	13.72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26310-09G11-D61	09	0.2	2.30-2.3	11-11	9.34	3	☞	☞	☞	☞	☞

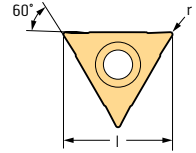
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

# 螺纹铣刀刀片, - M, MF, UNC, UNF, UN

## P26300

### Tiger-tec® Silver



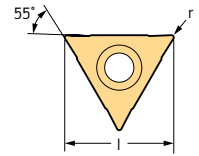
#### 可转位刀片

牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量	P	M	K	N	S	H
							WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC
	P26300-0601-D61	06	1.40-2.9	18-9	6.73	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0602-D61	06	3.00-3.2	8-8	6.58	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0901-D61	09	1.40-2.9	18-9	9.48	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0902-D61	09	3.00-4.3	8-6	9.34	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1101-D61	11	1.40-2.9	18-9	10.85	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1102-D61	11	3.00-4.5	8-6	10.71	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1401-D61	14	1.40-2.9	18-9	13.87	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1402-D61	14	3.00-5.2	8-5	13.72	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1404-D61	14	5.50-6.4	5-4	13.43	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-2204-D61	22	6.00-10.0	4-3	21.41	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0601-D67	06	1.40-2.9	18-9	6.73	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0602-D67	06	3.00-3.2	8-8	6.58	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0901-D67	09	1.40-2.9	18-9	9.48	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-0902-D67	09	3.00-4.3	8-6	9.34	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1102-D67	11	3.00-4.5	8-6	10.71	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1401-D67	14	1.40-2.9	18-9	13.87	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1402-D67	14	3.00-5.2	8-5	13.72	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26300-1404-D67	14	5.50-6.4	5-4	13.43	3	☺	☺	☺	☺	☺	☺


刀具材质订购示例 WSM375: P26300-0601-D61 WSM375

HC = 涂层硬质合金

螺纹铣刀刀片 - G (BSP)  
**P26310**  
**Tiger-tec® Silver**

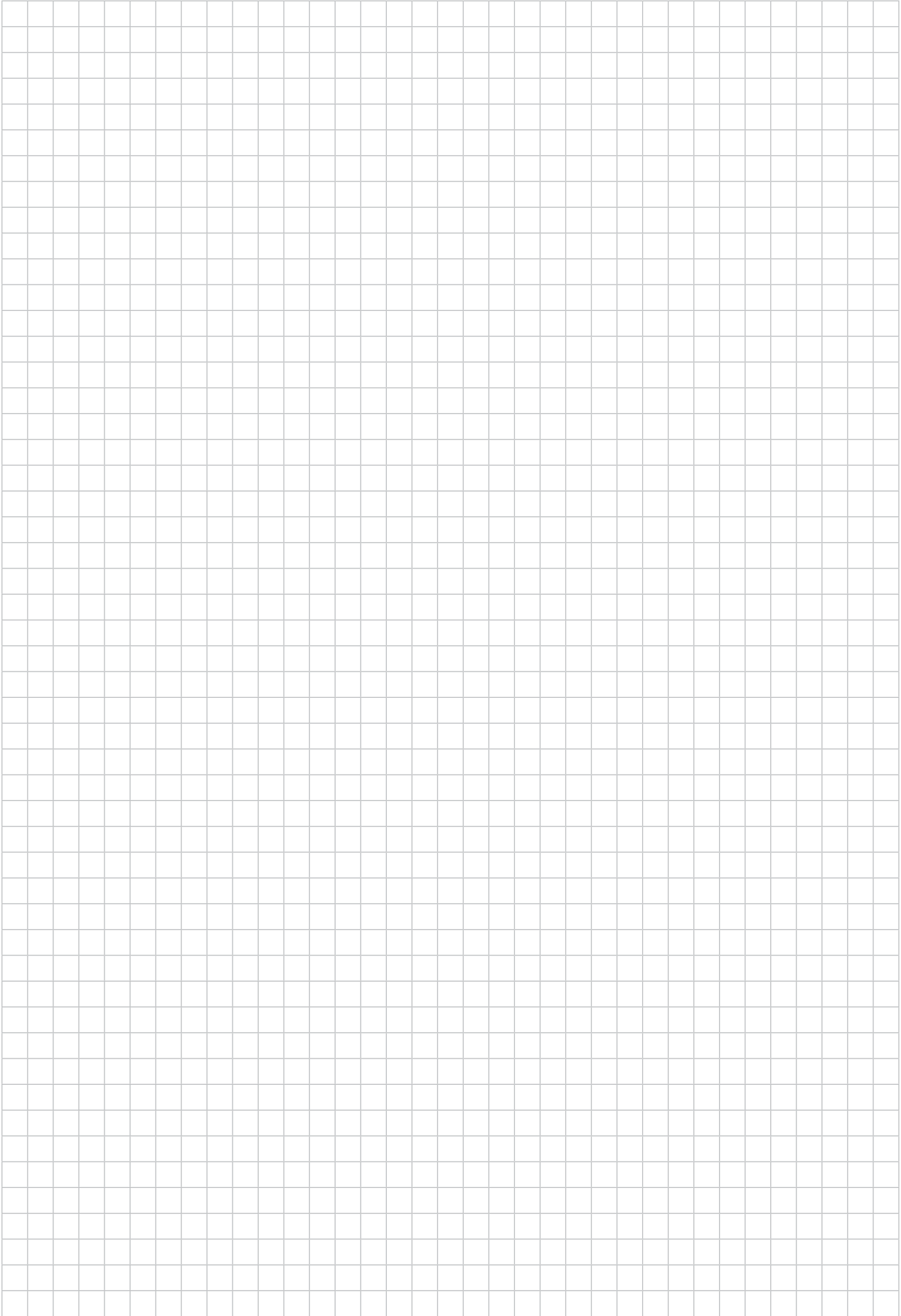


可转位刀片

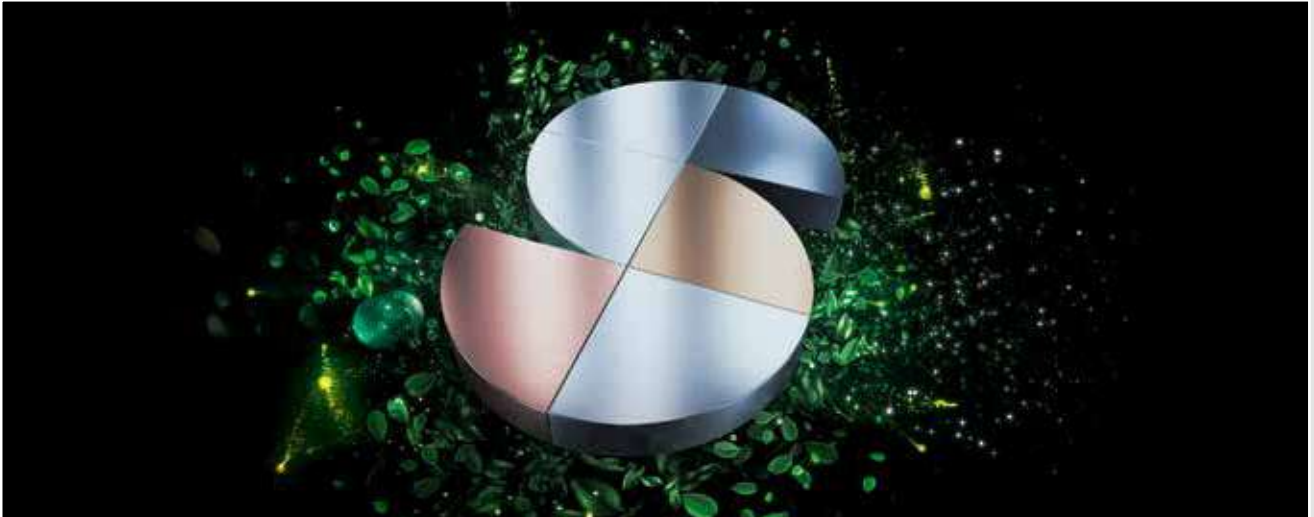
牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
 P26310-09G11-D61 P26310-14G11-D61	09	0.2	2.30-2.3	11-11	9.34	3	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC
	14	0.2	2.30-2.3	11-11	13.72	3	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC

刀具材质订购示例 WSM375: P26310-09G11-D61 WSM375

HC = 涂层硬质合金



C3



## 秉持可持续理念的产品和服务 —— 权威认证，过程透明

瓦尔特是一家以造福人类、改善环境为己任的企业。可持续性是我们企业战略的核心组成部分。该理念贯穿于我们的产品和服务和企业各部门，并定期由第三方独立机构进行审核和认证。

### 按照高标准制造，并经得起验证

我们所采用的所有过程、工艺、方法和设备都由独立机构按照严苛的标准进行了验证和评估：劳动保护、质量保证和环保措施（例如通过资源保护、高能效和碳补偿型加工）是最佳佐证。我们的社会承诺体现出瓦尔特兼济天下的责任感。

### 整个过程链保持高度透明 —— 令您更加安心

瓦尔特的综合管理体系涵盖了以可持续理念处理资源和生产资料，也包括以可持续理念与我们的客户、合作伙伴和员工等人员打交道。我们的所有产品在整个过程链中都能满足这些要求，对此您可以充分信任，因为我们同样是对自己的标准来要求我们的供应商的。

### 认证

瓦尔特的综合管理体系包含以下各项认证：

- ISO 9001 (质量管理体系)
- VDA 6.4 (汽车工业生产设备)
- ISO 14001 (环境管理体系)
- ISO 45001 (劳动保护管理体系)
- ISO 50001 (能源管理体系)



更多有关瓦尔特的认证信息，请在此查阅：



### 劳动与健康保护

瓦尔特保护其员工免受健康损害。为避免发生事故，我们对我们的过程进行不间断的检查，并通过前瞻性措施进行预防。



### 环境及能源管理

对于瓦尔特而言，环境保护是一项重要的企业目标。我们高效使用能源，并采取行之有效的方法，以可持续的理念降低能源、水和资源的消耗。



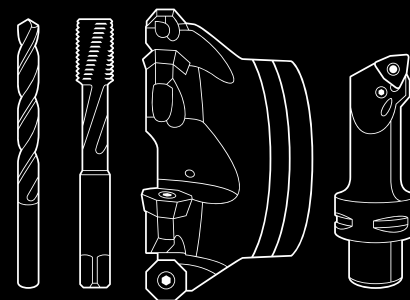
### 质量管理

瓦尔特不断改进其产品和过程。通过有效的措施和方法保证我们的质量——并通过全面的质量管理体系，定期对其进行审核。

# Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen  
Postfach 2049, 72010 Tübingen  
Germany

[walter-tools.com](http://walter-tools.com)



## Europe

### Walter Austria GmbH

Wien, Österreich  
+43 1 5127300-0, [service.at@walter-tools.com](mailto:service.at@walter-tools.com)

### Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique  
(B) +32 (02) 7258500  
(NL) +31 (0) 900 26585-22  
[service.benelux@walter-tools.com](mailto:service.benelux@walter-tools.com)

### Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz  
+41 (0) 32 617 40 72, [service.ch@walter-tools.com](mailto:service.ch@walter-tools.com)

### Walter CZ s.r.o.

Kurim, Czech Republic  
+420 (0) 541 423352, [service.cz@walter-tools.com](mailto:service.cz@walter-tools.com)

### Walter Deutschland GmbH

Frankfurt, Deutschland  
+49 (0) 69 78902-100, [service.de@walter-tools.com](mailto:service.de@walter-tools.com)

### Walter France

Soultz-sous-Forêts, France  
+33 (0) 3 88 80 20 00, [service.fr@walter-tools.com](mailto:service.fr@walter-tools.com)

### Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország  
+36 1 464 7160, [service.hu@walter-tools.com](mailto:service.hu@walter-tools.com)

### Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España  
+34 934 796760, [service.iberica@walter-tools.com](mailto:service.iberica@walter-tools.com)

### Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia  
+39 031 926-111, [service.it@walter-tools.com](mailto:service.it@walter-tools.com)

### Walter Norden AB

Halmstad, Sweden  
+46 (0) 35 16 53 00, [service.norden@walter-tools.com](mailto:service.norden@walter-tools.com)

### Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska  
+48 (0) 22 8520495, [service.pl@walter-tools.com](mailto:service.pl@walter-tools.com)

### Walter Tools SRL

Timisoara, România  
+40 (0) 256 406218, [service.ro@walter-tools.com](mailto:service.ro@walter-tools.com)

### ООО „Вальтер“

г. Санкт-Петербург  
+7 (812) 334 54 56, [service.ru@walter-tools.com](mailto:service.ru@walter-tools.com)

### Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija  
+386 (2) 629 01 30, [service.si@walter-tools.com](mailto:service.si@walter-tools.com)

### Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia  
+421 (0) 37 3260 910, [service.sk@walter-tools.com](mailto:service.sk@walter-tools.com)

### Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye  
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, [service.tr@walter-tools.com](mailto:service.tr@walter-tools.com)

### Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England  
+44 (1527) 839 450, [service.uk@walter-tools.com](mailto:service.uk@walter-tools.com)

## Asia

### Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China  
+86 (510) 853 72199, [service.cn@walter-tools.com](mailto:service.cn@walter-tools.com)

### Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路3号  
电话: +86-510-8537 2199 邮编: 214028  
客服热线: 400 1510 510  
邮箱: [service.cn@walter-tools.com](mailto:service.cn@walter-tools.com)

### Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India  
+91 (20) 6773 7300, [service.in@walter-tools.com](mailto:service.in@walter-tools.com)

### Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan  
+81 (52) 533 6135, [service.jp@walter-tools.com](mailto:service.jp@walter-tools.com)

### ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目45番7号  
+81 (0) 52 533 6135, [service.jp@walter-tools.com](mailto:service.jp@walter-tools.com)

### Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea  
+82 (31) 337 6100, [service.wkr@walter-tools.com](mailto:service.wkr@walter-tools.com)

### 한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282  
금강펜테리움 106호 14056  
+82 (0) 31 337 6100, [service.wkr@walter-tools.com](mailto:service.wkr@walter-tools.com)

### Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia  
+60(3)-5624 4265, [service.my@walter-tools.com](mailto:service.my@walter-tools.com)

### Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, [service.sg@walter-tools.com](mailto:service.sg@walter-tools.com)

### Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand  
+66 2 687 0388, [service.th@walter-tools.com](mailto:service.th@walter-tools.com)

## America

### Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba - SP, Brasil  
+55 15 32245700, [service.br@walter-tools.com](mailto:service.br@walter-tools.com)

### Walter Canada

Mississauga, Canada  
[service.ca@walter-tools.com](mailto:service.ca@walter-tools.com)

### Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México  
+52 (442) 478-3500, [service.mx@walter-tools.com](mailto:service.mx@walter-tools.com)

### Walter USA, LLC

Greer, SC, USA  
+1 800-945-5554, [service.us@walter-tools.com](mailto:service.us@walter-tools.com)