圆兴精工

CARBIDE TAPS

硬质合金(钨钢)丝锥



圆兴(厦门)精密工具有限公司

2026

公司简介
About Us

圆兴(厦门)精密工具有限公司，成立于2007年，总部位于厦门，是经国家科技局认证的“高新技术企业”，深耕螺纹加工领域，并开创自主丝锥品牌“XYC"，在国内外获得广泛赞誉。2026年正式纳入厦门金鹭战略版图，依托国企平台、原料供应链、研发技术及品牌资源，实现强强联合、产业升级。

作为业内知名的专业丝锥制造商，圆兴精工始终保持锐意进取的势头，丝锥领域专利布局35+，建立IS09001认证制造工厂，引进国际生产设备并自主研发涂层生产线，实现生产环节高度自动化、智能化。凭借务实创新的企业基因，集研发、生产、销售、服务于一体，为全球用户提供优质的丝锥产品并广泛应用于航空航天、汽车及零部件、医疗健康、3C/5G通讯、风电能源等行业。

XIAMEN YUANXING PRECISION TOOL CO.,LTD founded in 2007 and headquartered in Xiamen, is a national "High-tech Enterprise" certified by the Ministry of Science and Technology. Specializing in thread machining, the company has developed its own tap brand "XYC", which has earned widespread accreditation both domestically and internationally. In 2026, it was officially incorporated into the strategic portfolio of Xiamen Golden Egret Special Alloy Co., Ltd. (GESAC). Drawing on state-owned platform resources including raw-material supply chains, R&D capabilities and brand assets, it delivers powerful synergy and industrial upgrading.

As a famous specialized tap manufacturer in the industry, Yuanxing Precision Tools consistently pursues innovation and excellence. With over 35 patents in tap-related technologies, the company operates an ISO 9001-certified manufacturing facility equipped with international production machinery and a self-developed coating line, achieving a highly automated and intelligent production process. Driven by a pragmatic and innovative culture, Yuanxing integrates R&D, manufacturing, sales, and service to provide high-quality tap products and comprehensive solutions for global customers. These products are widely used in industries such as aerospace, automotive and components, medical, 3C/5G telecommunications, wind power energy, and more.



企业文化 XYC culture

使命：创新智造，赋能工业未来。
Mission: Innovative Manufacturing, Empowering the Future of Industry.

愿景：智慧经营、绿色发展，建设幸福企业实现美好生活。
Vision: Intelligent Management, Green Development, Building a Happy Enterprise andAchieving a Better Life.

价值观：修己、利他、求实、创新
Values: Self-improvement, Benefiting Others, Practicality, Innovation.

品牌介绍 Brand introduction

XYC® 圆兴精工

XYC即:CHINA YUAN XING(中国圆兴)，从右到左依次取首字母构成，代表全体圆兴人共同打造民族高端丝锥品牌的决心。



目录
CONTENTS

CB-NRT	硬质合金挤压丝锥(JIS) SOLID CARBIDE FORMING TAPS	01
CB-OH-NRT	硬质合金内冷挤压丝锥(JIS) SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH INTERAL COOLANT	03
CB-L-NRT	硬质合金长柄挤压丝锥(JIS) SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH LONG SHANK	05
CB-L-OH-NRT	硬质合金长柄内冷挤压丝锥(JIS) SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH LONG SHANK&INTERNAL COOLANT	08
CB-ST-NRT	硬质合金护套挤压丝锥(JIS) SOLID CARBIDE FORMING TAPS CARBIDE TAPS FOR CAST IRON AND ALUMINUM	11
DIN-CB-NRT	硬质合金挤压丝锥(DIN) DIN SOLID CARBIDE FORMING TAPS	13
DIN-CB-OH-NRT	硬质合金内冷挤压丝锥(DIN) DIN SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH INTERNAL COOLANT	15
DIN-CB-SFT	硬质合金螺旋丝锥(DIN) DIN SOLID CARBIDE SPIRAL FLUTED TAPS	18
DIN-CB-OH-SFT	硬质合金内冷螺旋丝锥(DIN) DIN SOLID CARBIDE SPIRAL FLUTED TAPS WITH INTERAL COOLANT	20
CB-HT	硬质合金直槽丝锥(JIS) SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS	23
CB-OH-HT	硬质合金内冷直槽丝锥(JIS) SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS WITH INTERAL COOLANT	25
DIN-CB-HT	硬质合金直槽丝锥(DIN) DIN SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS	27
DIN-CB-OH-HT	硬质合金内冷直槽丝锥(DIN) DIN SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS WITH INTERNAL COOLANT	29

标记说明

Marking instructions

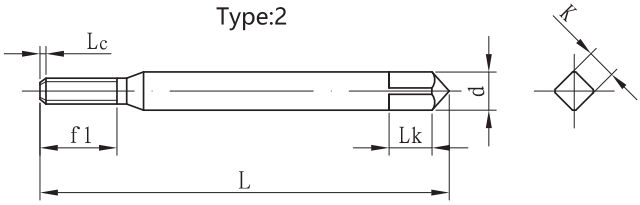
	图标Sign	含义Note
丝锥材料 Tap material		钨钢（硬质合金）Carbide
牙型 Tooth type		公制粗牙 ISO Metric coarse thread
		美制粗牙 Unified coarse thread
		公制细牙 ISO Metric fine thread
		美制细牙 Unified fine thread
螺纹公差等级 Thread tolerance class		公差等级 ISO 6HX
		公差等级 ISO 6H
		公差等级 ISO 2B
孔类型 Hole type		盲孔 Blind hole
		通孔 Through hole
尺寸标准 Size standard		DIN尺寸标准
		JIS尺寸标准
冷却方式 Cooling method		直冷 Coolant directed axially
		侧冷 Coolant directed sideways
涂层类型 Coating		DLC
		YC-C50
		YC-T50
螺纹方向 Thread direction		左牙 Left thread

CB-NRT 挤压丝锥
SOLID CARBIDE FORMING TAPS

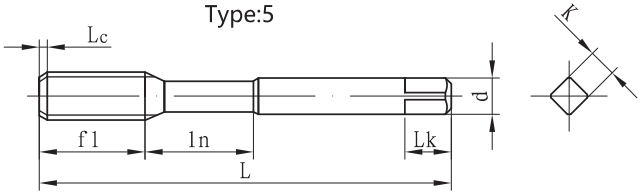
CARBIDE M ISO 6H JIS Coating YC-C50



Type:2



Type:5



2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用, 可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk		
WN010025B	M1×0.25	RH4	2P	2	37	3.5	—	3	2.5	3	—	○
WN012025B	M1.2×0.25	RH4	2P	2	37	3.5	—	3	2.5	3	—	○
WN014030B	M1.4×0.3	RH4	2P	2	37	6.5	—	3	2.5	3	—	○
WN016035B	M1.6×0.35	RH5	2P	2	36.5	8	—	3	2.5	3	—	○
WN020040B	M2×0.4	RH5	2P	2	47.5	10	—	3	2.5	3	—	○
WN025045B	M2.5×0.45	RH5	2P	2	47.5	13	—	3	2.5	3	—	○
WN030050B	M3×0.5	RH6	2P	2	48	16	—	4	3.2	6	—	○
WN040070B	M4×0.7	RH7	2P	2	52	18	—	5	4	7	—	○
WN050080B	M5×0.8	RH7	2P	2	59.5	20	—	5.5	4.5	7	—	○
WN060100B	M6×1	RH7	2P	5	62	19	10	6	4.5	7	2	○

1.以上为6H精度, 其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

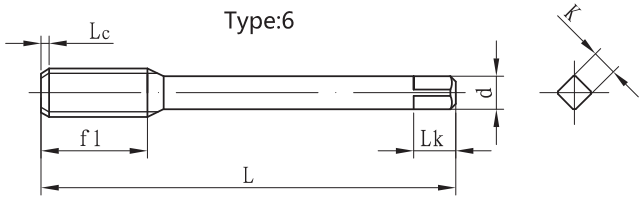
P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-NRT 挤压丝锥
SOLID CARBIDE FORMING TAPS

CARBIDE | M | ISO 6H | JIS | Coating YC-C50





2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用，可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk		
WN080125B	M8×1.25	RH7	2P	6	75	13	—	6.2	5	8	3	○
WN080100B	M8×1	RH7	2P	6	75	13	—	6.2	5	8	3	○
WN100150B	M10×1.5	RH8	2P	6	75	15	—	7	5.5	8	6	○
WN100125B	M10×1.25	RH7	2P	6	75	15	—	7	5.5	8	6	○
WN100100B	M10×1	RH7	2P	6	75	15	—	7	5.5	8	6	○
WN120175B	M12×1.75	RH9	2P	6	82	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN120150B	M12×1.5	RH8	2P	6	82	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN120125B	M12×1.25	RH7	2P	6	82	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN120100B	M12×1	RH7	2P	6	82	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN140200B	M14×2	RH10	2P	6	100	20	—	10.5	8	11	6	○
WN140150B	M14×1.5	RH8	2P	6	100	20	—	10.5	8	11	6	○
WN140125B	M14×1.25	RH7	2P	6	100	20	—	10.5	8	11	6	○
WN140100B	M14×1	RH7	2P	6	100	20	—	10.5	8	11	6	○
WN160200B	M16×2	RH10	2P	6	100	20	—	12.5	10	13	6	○
WN160150B	M16×1.5	RH8	2P	6	100	20	—	12.5	10	13	6	○
WN160125B	M16×1.25	RH7	2P	6	100	20	—	12.5	10	13	6	○
WN160100B	M16×1	RH7	2P	6	100	20	—	12.5	10	13	6	○

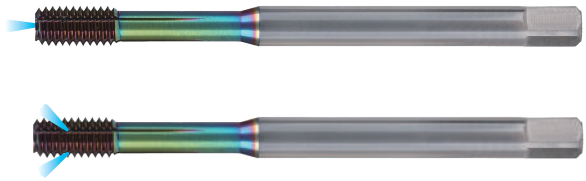
1.以上为6H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

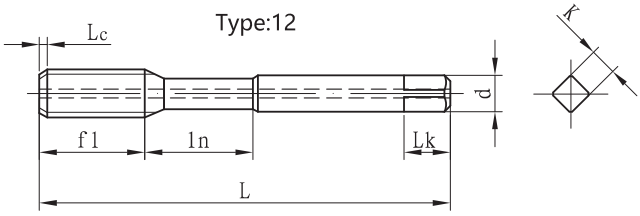
● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-OH-NRT 内冷挤压丝锥

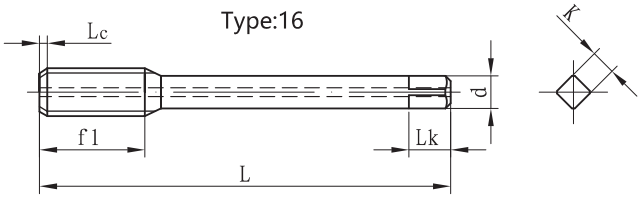
SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH INTERNAL COOLANT



Type:12



Type:16



2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用，可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						油孔型式 Oilgroovetype	槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WN060100C	M6×1	RH7	2P	12	62	19	10	6	4.5	7	侧冷C	2	○
WN060100Z	M6×1	RH7	2P	12	62	19	10	6	4.5	7	直冷Z	2	○
WN080125C	M8×1.25	RH7	2P	16	75	13	—	6.2	5	8	侧冷C	3	○
WN080125Z	M8×1.25	RH7	2P	16	75	13	—	6.2	5	8	直冷Z	3	○
WN080100C	M8×1	RH7	2P	16	75	13	—	6.2	5	8	侧冷C	3	○
WN080100Z	M8×1	RH7	2P	16	75	13	—	6.2	5	8	直冷Z	3	○
WN100150C	M10×1.5	RH8	2P	16	75	15	—	7	5.5	8	侧冷C	6	○
WN100150Z	M10×1.5	RH8	2P	16	75	15	—	7	5.5	8	直冷Z	6	○
WN100125C	M10×1.25	RH7	2P	16	75	15	—	7	5.5	8	侧冷C	6	○
WN100125Z	M10×1.25	RH7	2P	16	75	15	—	7	5.5	8	直冷Z	6	○
WN100100C	M10×1	RH7	2P	16	75	15	—	7	5.5	8	侧冷C	6	○
WN100100Z	M10×1	RH7	2P	16	75	15	—	7	5.5	8	直冷Z	6	○
WN120175C	M12×1.75	RH9	2P	16	82	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN120175Z	M12×1.75	RH9	2P	16	82	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN120150C	M12×1.5	RH8	2P	16	82	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN120150Z	M12×1.5	RH8	2P	16	82	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN120125C	M12×1.25	RH7	2P	16	82	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN120125Z	M12×1.25	RH7	2P	16	82	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN120100C	M12×1	RH7	2P	16	82	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN120100Z	M12×1	RH7	2P	16	82	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN140200C	M14×2	RH10	2P	16	100	20	—	10.5	8	11	侧冷C	6	○
WN140200Z	M14×2	RH10	2P	16	100	20	—	10.5	8	11	直冷Z	6	○
WN140150C	M14×1.5	RH8	2P	16	100	20	—	10.5	8	11	侧冷C	6	○
WN140150Z	M14×1.5	RH8	2P	16	100	20	—	10.5	8	11	直冷Z	6	○
WN140125C	M14×1.25	RH7	2P	16	100	20	—	10.5	8	11	侧冷C	6	○
WN140125Z	M14×1.25	RH7	2P	16	100	20	—	10.5	8	11	直冷Z	6	○
WN140100C	M14×1	RH7	2P	16	100	20	—	10.5	8	11	侧冷C	6	○
WN140100Z	M14×1	RH7	2P	16	100	20	—	10.5	8	11	直冷Z	6	○

1.以上为6H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

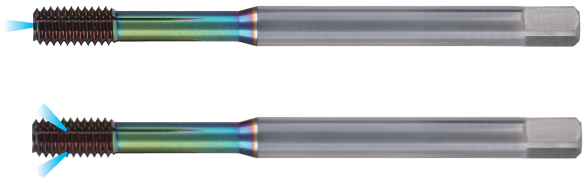
P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

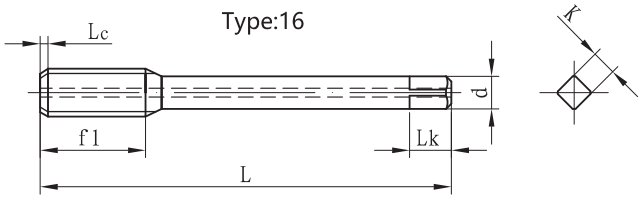
● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-OH-NRT 内冷挤压丝锥

SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH INTERNAL COOLANT

CARBIDE | M | Oilhole | Oilhole | ISO 6H | JIS | Coating YC-C50





2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用, 可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						油孔型式 Oilgroovetype	槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WN160200C	M16×2	RH10	2P	16	100	20	—	12.5	10	13	侧冷C	6	○
WN160200Z	M16×2	RH10	2P	16	100	20	—	12.5	10	13	直冷Z	6	○
WN160150C	M16×1.5	RH8	2P	16	100	20	—	12.5	10	13	侧冷C	6	○
WN160150Z	M16×1.5	RH8	2P	16	100	20	—	12.5	10	13	直冷Z	6	○
WN160125C	M16×1.25	RH7	2P	16	100	20	—	12.5	10	13	侧冷C	6	○
WN160125Z	M16×1.25	RH7	2P	16	100	20	—	12.5	10	13	直冷Z	6	○
WN160100C	M16×1	RH7	2P	16	100	20	—	12.5	10	13	侧冷C	6	○
WN160100Z	M16×1	RH7	2P	16	100	20	—	12.5	10	13	直冷Z	6	○

1.以上为6H精度, 其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

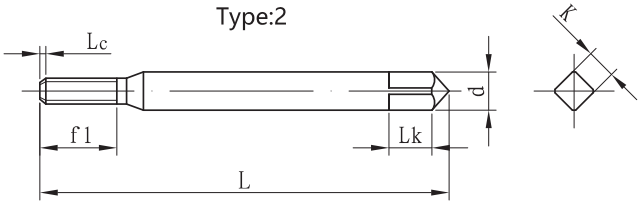
CB-L-NRT 长柄挤压丝锥

SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH LONG SHANK

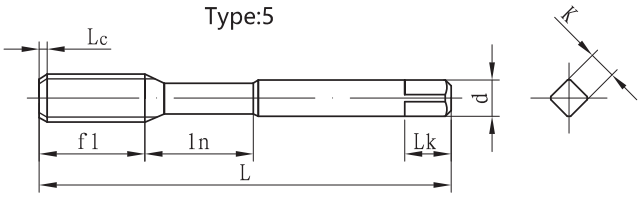
CARBIDE | M | ISO 6H | JIS | Coating YC-C50



Type:2



Type:5



2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用, 可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk		
WN020480B	M2×0.4	RH5	2P	2	78	10	—	3	2.5	3	—	○
WN0204100B	M2×0.4	RH5	2P	2	98	10	—	3	2.5	3	—	○
WN0204120B	M2×0.4	RH5	2P	2	118	10	—	3	2.5	3	—	○
WN02504580B	M2.5×0.45	RH5	2P	2	78	13	—	3	2.5	3	—	○
WN025045100B	M2.5×0.45	RH5	2P	2	98	13	—	3	2.5	3	—	○
WN025045120B	M2.5×0.45	RH5	2P	2	118	13	—	3	2.5	3	—	○
WN030580B	M3×0.5	RH6	2P	2	78	16	—	4	3.2	6	—	○
WN0305100B	M3×0.5	RH6	2P	2	98	16	—	4	3.2	6	—	○
WN0305120B	M3×0.5	RH6	2P	2	118	16	—	4	3.2	6	—	○
WN0305150B	M3×0.5	RH6	2P	2	148	16	—	4	3.2	6	—	○
WN040780B	M4×0.7	RH7	2P	2	78	18	—	5	4	7	—	○
WN0407100B	M4×0.7	RH7	2P	2	98	18	—	5	4	7	—	○
WN0407120B	M4×0.7	RH7	2P	2	118	18	—	5	4	7	—	○
WN0407150B	M4×0.7	RH7	2P	2	148	18	—	5	4	7	—	○
WN050880B	M5×0.8	RH7	2P	2	78	20	—	5.5	4.5	7	—	○
WN0508100B	M5×0.8	RH7	2P	2	98	20	—	5.5	4.5	7	—	○
WN0508120B	M5×0.8	RH7	2P	2	118	20	—	5.5	4.5	7	—	○
WN0508150B	M5×0.8	RH7	2P	2	148	20	—	5.5	4.5	7	—	○
WN061080B	M6×1	RH7	2P	5	80	19	10	6	4.5	7	2	○
WN0610100B	M6×1	RH7	2P	5	100	19	10	6	4.5	7	2	○
WN0610120B	M6×1	RH7	2P	5	120	19	10	6	4.5	7	2	○
WN0610150B	M6×1	RH7	2P	5	150	19	10	6	4.5	7	2	○

1.以上为6H精度, 其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

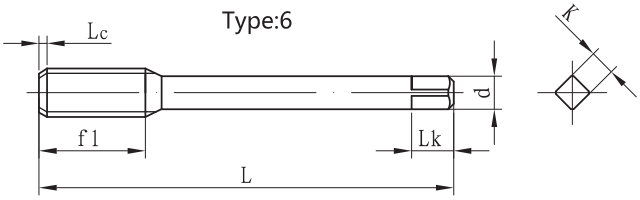
● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-L-NRT 长柄挤压丝锥

SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH LONG SHANK

CARBIDE M ISO 6H JIS Coating YC-C5D





2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用，可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk		
WN08125100B	M8×1.25	RH7	2P	6	100	13	—	6.2	5	8	3	○
WN08125120B	M8×1.25	RH7	2P	6	120	13	—	6.2	5	8	3	○
WN08125150B	M8×1.25	RH7	2P	6	150	13	—	6.2	5	8	3	○
WN0810100B	M8×1	RH7	2P	6	100	13	—	6.2	5	8	3	○
WN0810120B	M8×1	RH7	2P	6	120	13	—	6.2	5	8	3	○
WN0810150B	M8×1	RH7	2P	6	150	13	—	6.2	5	8	3	○
WN1015100B	M10×1.5	RH8	2P	6	100	15	—	7	5.5	8	6	○
WN1015120B	M10×1.5	RH8	2P	6	120	15	—	7	5.5	8	6	○
WN1015150B	M10×1.5	RH8	2P	6	150	15	—	7	5.5	8	6	○

1.以上为6H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

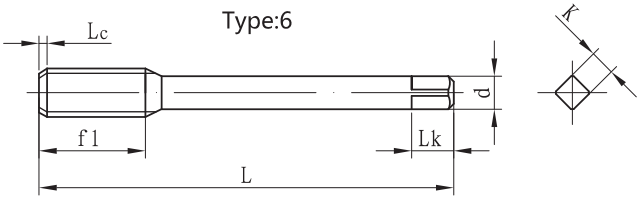
● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-L-NRT 长柄挤压丝锥

SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH LONG SHANK

CARBIDE | M | ISO 6H | JIS | Coating YC-C50





2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用，可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk		
WN10125100B	M10×1.25	RH7	2P	6	100	15	—	7	5.5	8	6	○
WN10125120B	M10×1.25	RH7	2P	6	120	15	—	7	5.5	8	6	○
WN10125150B	M10×1.25	RH7	2P	6	150	15	—	7	5.5	8	6	○
WN1010100B	M10×1	RH7	2P	6	100	15	—	7	5.5	8	6	○
WN1010120B	M10×1	RH7	2P	6	120	15	—	7	5.5	8	6	○
WN1010150B	M10×1	RH7	2P	6	150	15	—	7	5.5	8	6	○
WN12175100B	M12×1.75	RH9	2P	6	100	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN12175120B	M12×1.75	RH9	2P	6	120	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN12175150B	M12×1.75	RH9	2P	6	150	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN1215100B	M12×1.5	RH8	2P	6	100	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN1215120B	M12×1.5	RH8	2P	6	120	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN1215150B	M12×1.5	RH8	2P	6	150	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN12125100B	M12×1.25	RH7	2P	6	100	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN12125120B	M12×1.25	RH7	2P	6	120	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN12125150B	M12×1.25	RH7	2P	6	150	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN1210100B	M12×1	RH7	2P	6	100	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN1210120B	M12×1	RH7	2P	6	120	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN1210150B	M12×1	RH7	2P	6	150	17	—	8.5	6.5	9	6	○
WN1420120B	M14×2	RH10	2P	6	120	20	—	10.5	8	11	6	○
WN1420150B	M14×2	RH10	2P	6	150	20	—	10.5	8	11	6	○
WN1415120B	M14×1.5	RH8	2P	6	120	20	—	10.5	8	11	6	○
WN1415150B	M14×1.5	RH8	2P	6	150	20	—	10.5	8	11	6	○
WN14125120B	M14×1.25	RH7	2P	6	120	20	—	10.5	8	11	6	○
WN14125150B	M14×1.25	RH7	2P	6	150	20	—	10.5	8	11	6	○
WN1410120B	M14×1	RH7	2P	6	120	20	—	10.5	8	11	6	○
WN1410150B	M14×1	RH7	2P	6	150	20	—	10.5	8	11	6	○
WN1620120B	M16×2	RH10	2P	6	120	20	—	12.5	10	13	6	○
WN1620150B	M16×2	RH10	2P	6	150	20	—	12.5	10	13	6	○
WN1615120B	M16×1.5	RH8	2P	6	120	20	—	12.5	10	13	6	○
WN1615150B	M16×1.5	RH8	2P	6	150	20	—	12.5	10	13	6	○
WN16125120B	M16×1.25	RH7	2P	6	120	20	—	12.5	10	13	6	○
WN16125150B	M16×1.25	RH7	2P	6	150	20	—	12.5	10	13	6	○
WN1610120B	M16×1	RH7	2P	6	120	20	—	12.5	10	13	6	○
WN1610150B	M16×1	RH7	2P	6	150	20	—	12.5	10	13	6	○

1.以上为6H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

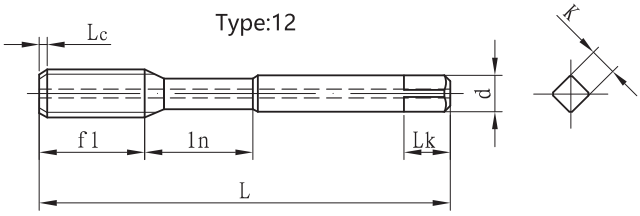
P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

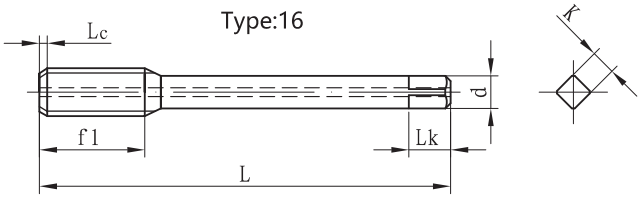
● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-L-OH-NRT 长柄内冷挤压丝锥

SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH LONG SHANK&INTERNAL COOLANT







2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用，可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						油孔型式 Oilgroovetype	槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WN061080C	M6×1	RH7	2P	12	80	19	10	6	4.5	7	侧冷C	2	○
WN061080Z	M6×1	RH7	2P	12	80	19	10	6	4.5	7	直冷Z	2	○
WN0610100C	M6×1	RH7	2P	12	100	19	10	6	4.5	7	侧冷C	2	○
WN0610100Z	M6×1	RH7	2P	12	100	19	10	6	4.5	7	直冷Z	2	○
WN0610120C	M6×1	RH7	2P	12	120	19	10	6	4.5	7	侧冷C	2	○
WN0610120Z	M6×1	RH7	2P	12	120	19	10	6	4.5	7	直冷Z	2	○
WN0610150C	M6×1	RH7	2P	12	150	19	10	6	4.5	7	侧冷C	2	○
WN0610150Z	M6×1	RH7	2P	12	150	19	10	6	4.5	7	直冷Z	2	○
WN08125100C	M8×1.25	RH7	2P	16	100	13	—	6.2	5	8	侧冷C	3	○
WN08125100Z	M8×1.25	RH7	2P	16	100	13	—	6.2	5	8	直冷Z	3	○
WN08125120C	M8×1.25	RH7	2P	16	120	13	—	6.2	5	8	侧冷C	3	○
WN08125120Z	M8×1.25	RH7	2P	16	120	13	—	6.2	5	8	直冷Z	3	○
WN08125150C	M8×1.25	RH7	2P	16	150	13	—	6.2	5	8	侧冷C	3	○
WN08125150Z	M8×1.25	RH7	2P	16	150	13	—	6.2	5	8	直冷Z	3	○
WN0810100C	M8×1	RH7	2P	16	100	13	—	6.2	5	8	侧冷C	3	○
WN0810100Z	M8×1	RH7	2P	16	100	13	—	6.2	5	8	直冷Z	3	○
WN0810120C	M8×1	RH7	2P	16	120	13	—	6.2	5	8	侧冷C	3	○
WN0810120Z	M8×1	RH7	2P	16	120	13	—	6.2	5	8	直冷Z	3	○
WN0810150C	M8×1	RH7	2P	16	150	13	—	6.2	5	8	侧冷C	3	○
WN0810150Z	M8×1	RH7	2P	16	150	13	—	6.2	5	8	直冷Z	3	○
WN1015100C	M10×1.5	RH8	2P	16	100	15	—	7	5.5	8	侧冷C	6	○
WN1015100Z	M10×1.5	RH8	2P	16	100	15	—	7	5.5	8	直冷Z	6	○
WN1015120C	M10×1.5	RH8	2P	16	120	15	—	7	5.5	8	侧冷C	6	○
WN1015120Z	M10×1.5	RH8	2P	16	120	15	—	7	5.5	8	直冷Z	6	○
WN1015150C	M10×1.5	RH8	2P	16	150	15	—	7	5.5	8	侧冷C	6	○
WN1015150Z	M10×1.5	RH8	2P	16	150	15	—	7	5.5	8	直冷Z	6	○
WN10125100C	M10×1.25	RH7	2P	16	100	15	—	7	5.5	8	侧冷C	6	○
WN10125100Z	M10×1.25	RH7	2P	16	100	15	—	7	5.5	8	直冷Z	6	○
WN10125120C	M10×1.25	RH7	2P	16	120	15	—	7	5.5	8	侧冷C	6	○
WN10125120Z	M10×1.25	RH7	2P	16	120	15	—	7	5.5	8	直冷Z	6	○
WN10125150C	M10×1.25	RH7	2P	16	150	15	—	7	5.5	8	侧冷C	6	○

1.以上为6H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

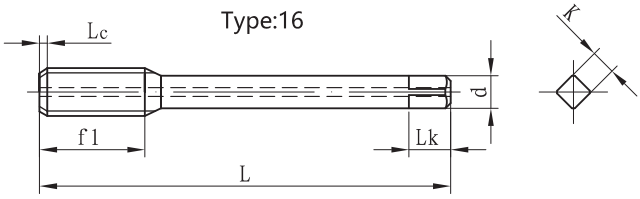
● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-L-OH-NRT 长柄内冷挤压丝锥

SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH LONG SHANK&INTERNAL COOLANT

CARBIDE | M | Oilhole | Oilhole | ISO 6H | JIS | Coating YC-C50





2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用，可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						油孔型式 Oilgroovetype	槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WN10125150Z	M10×1.25	RH7	2P	16	150	15	—	7	5.5	8	直冷Z	6	○
WN1010100C	M10×1	RH7	2P	16	100	15	—	7	5.5	8	侧冷C	6	○
WN1010100Z	M10×1	RH7	2P	16	100	15	—	7	5.5	8	直冷Z	6	○
WN1010120C	M10×1	RH7	2P	16	120	15	—	7	5.5	8	侧冷C	6	○
WN1010120Z	M10×1	RH7	2P	16	120	15	—	7	5.5	8	直冷Z	6	○
WN1010150C	M10×1	RH7	2P	16	150	15	—	7	5.5	8	侧冷C	6	○
WN1010150Z	M10×1	RH7	2P	16	150	15	—	7	5.5	8	直冷Z	6	○
WN12175100C	M12×1.75	RH9	2P	16	100	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN12175100Z	M12×1.75	RH9	2P	16	100	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN12175120C	M12×1.75	RH9	2P	16	120	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN12175120Z	M12×1.75	RH9	2P	16	120	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN12175150C	M12×1.75	RH9	2P	16	150	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN12175150Z	M12×1.75	RH9	2P	16	150	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN1215100C	M12×1.5	RH8	2P	16	100	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN1215100Z	M12×1.5	RH8	2P	16	100	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN1215120C	M12×1.5	RH8	2P	16	120	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN1215120Z	M12×1.5	RH8	2P	16	120	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN1215150C	M12×1.5	RH8	2P	16	150	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN1215150Z	M12×1.5	RH8	2P	16	150	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN12125100C	M12×1.25	RH7	2P	16	100	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN12125100Z	M12×1.25	RH7	2P	16	100	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN12125120C	M12×1.25	RH7	2P	16	120	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN12125120Z	M12×1.25	RH7	2P	16	120	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN12125150C	M12×1.25	RH7	2P	16	150	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN12125150Z	M12×1.25	RH7	2P	16	150	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN1210100C	M12×1	RH7	2P	16	100	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN1210100Z	M12×1	RH7	2P	16	100	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN1210120C	M12×1	RH7	2P	16	120	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN1210120Z	M12×1	RH7	2P	16	120	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○
WN1210150C	M12×1	RH7	2P	16	150	17	—	8.5	6.5	9	侧冷C	6	○
WN1210150Z	M12×1	RH7	2P	16	150	17	—	8.5	6.5	9	直冷Z	6	○

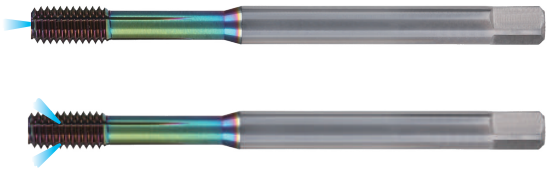
1.以上为6H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

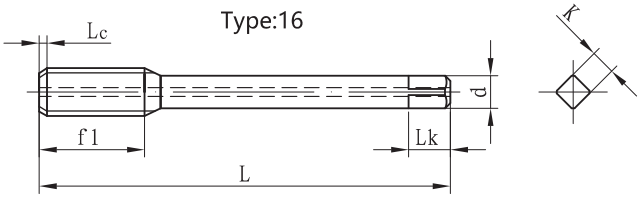
P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-L-OH-NRT 长柄内冷挤压丝锥

SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH LONG SHANK&INTERNAL COOLANT





2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用，可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						油孔型式 Oilgroovetype	槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WN1420120C	M14×2	RH10	2P	16	120	20	—	10.5	8	11	侧冷C	6	○
WN1420120Z	M14×2	RH10	2P	16	120	20	—	10.5	8	11	直冷Z	6	○
WN1420150C	M14×2	RH10	2P	16	150	20	—	10.5	8	11	侧冷C	6	○
WN1420150Z	M14×2	RH10	2P	16	150	20	—	10.5	8	11	直冷Z	6	○
WN1415120C	M14×1.5	RH8	2P	16	120	20	—	10.5	8	11	侧冷C	6	○
WN1415120Z	M14×1.5	RH8	2P	16	120	20	—	10.5	8	11	直冷Z	6	○
WN1415150C	M14×1.5	RH8	2P	16	150	20	—	10.5	8	11	侧冷C	6	○
WN1415150Z	M14×1.5	RH8	2P	16	150	20	—	10.5	8	11	直冷Z	6	○
WN14125120C	M14×1.25	RH7	2P	16	120	20	—	10.5	8	11	侧冷C	6	○
WN14125120Z	M14×1.25	RH7	2P	16	120	20	—	10.5	8	11	直冷Z	6	○
WN14125150C	M14×1.25	RH7	2P	16	150	20	—	10.5	8	11	侧冷C	6	○
WN14125150Z	M14×1.25	RH7	2P	16	150	20	—	10.5	8	11	直冷Z	6	○
WN1410120C	M14×1	RH7	2P	16	120	20	—	10.5	8	11	侧冷C	6	○
WN1410120Z	M14×1	RH7	2P	16	120	20	—	10.5	8	11	直冷Z	6	○
WN1410150C	M14×1	RH7	2P	16	150	20	—	10.5	8	11	侧冷C	6	○
WN1410150Z	M14×1	RH7	2P	16	150	20	—	10.5	8	11	直冷Z	6	○
WN1620120C	M16×2	RH10	2P	16	120	20	—	12.5	10	13	侧冷C	6	○
WN1620120Z	M16×2	RH10	2P	16	120	20	—	12.5	10	13	直冷Z	6	○
WN1620150C	M16×2	RH10	2P	16	150	20	—	12.5	10	13	侧冷C	6	○
WN1620150Z	M16×2	RH10	2P	16	150	20	—	12.5	10	13	直冷Z	6	○
WN1615120C	M16×1.5	RH8	2P	16	120	20	—	12.5	10	13	侧冷C	6	○
WN1615120Z	M16×1.5	RH8	2P	16	120	20	—	12.5	10	13	直冷Z	6	○
WN1615150C	M16×1.5	RH8	2P	16	150	20	—	12.5	10	13	侧冷C	6	○
WN1615150Z	M16×1.5	RH8	2P	16	150	20	—	12.5	10	13	直冷Z	6	○
WN16125120C	M16×1.25	RH7	2P	16	120	20	—	12.5	10	13	侧冷C	6	○
WN16125120Z	M16×1.25	RH7	2P	16	120	20	—	12.5	10	13	直冷Z	6	○
WN16125150C	M16×1.25	RH7	2P	16	150	20	—	12.5	10	13	侧冷C	6	○
WN16125150Z	M16×1.25	RH7	2P	16	150	20	—	12.5	10	13	直冷Z	6	○
WN1610120C	M16×1	RH7	2P	16	120	20	—	12.5	10	13	侧冷C	6	○
WN1610120Z	M16×1	RH7	2P	16	120	20	—	12.5	10	13	直冷Z	6	○
WN1610150C	M16×1	RH7	2P	16	150	20	—	12.5	10	13	侧冷C	6	○
WN1610150Z	M16×1	RH7	2P	16	150	20	—	12.5	10	13	直冷Z	6	○

1.以上为6H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

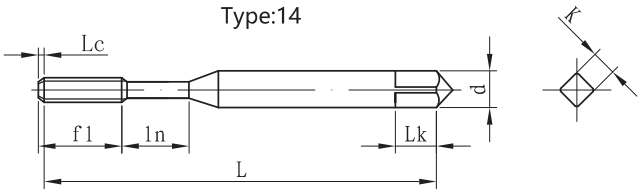
● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-ST-NRT 护套挤压丝锥

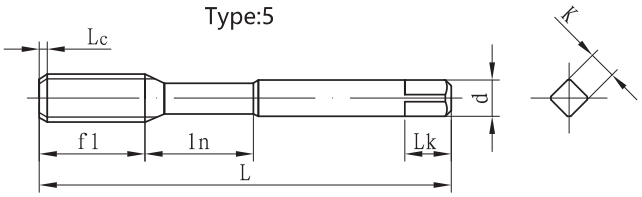
SOLID CARBIDE STI FORMING TAPS



Type:14



Type:5



单位 Unit:mm

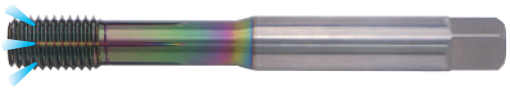
商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk		
WSTN040070B	M4×0.7	5H	2.5P	14	70	10	15	6	4.9	8	—	○
WSTN050080B	M5×0.8	5H	2.5P	14	80	10	20	6	4.9	8	—	○
WSTN060100B	M6×1	5H	2.5P	5	90	13	22	8	6.2	9	4	○
WSTN080125B	M8×1.25	5H	2.5P	5	100	15	24	10	8	11	6	○
WSTN100150B	M10×1.5	5H	2.5P	5	110	17	32	9	7	10	6	○
WSTN120175B	M12×1.75	5H	2.5P	5	110	20	33	11	9	12	6	○
WSTN140200B	M14×2	5H	2.5P	5	110	20	34	12	9	12	6	○
WSTN160200B	M16×2	5H	2.5P	5	125	25	36	14	11	14	6	○

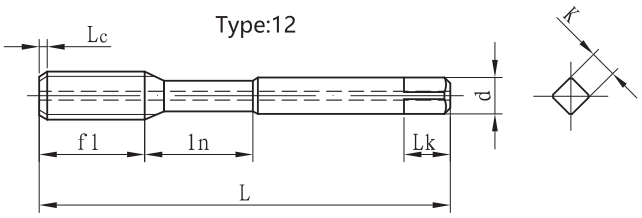
1.以上为5H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 5H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-ST-NRT 护套挤压丝锥
SOLID CARBIDE STI FORMING TAPS





汽配行业常用规格
COMMON SPECIFICATIONS IN THE AUTO PARTS INDUSTRY

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						槽数 Flutes	油孔类型 Oil Groove Type	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WSTN080125AC	M8×1.25	5H	2.5P	12	90	14	26	10	8	10	6	侧冷C	○
WSTN100150AC	M10×1.5	5H	2.5P	12	100	15	30	12	9	12	6	侧冷C	○
WSTN120175AC	M12×1.75	5H	2.5P	12	130	20	33	11	9	12	6	侧冷C	○
WSTN140200AC	M14×2	5H	2.5P	12	110	20	34	12	9	12	6	侧冷C	○

1.以上为5H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 5H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

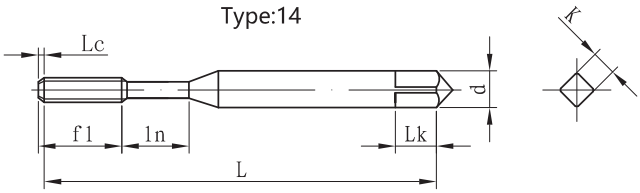
DIN-CB-NRT 挤压丝锥

DIN SOLID CARBIDE FORMING TAPS

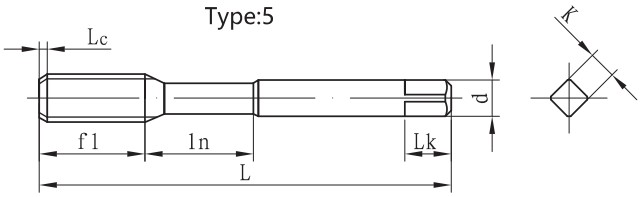
CARBIDE | M | ISO 6HX | Coating YC-C50 | DIN 371 | DIN 374 | DIN 376



Type:14



Type:5



2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用，可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WDN04070B	M4×0.7	6HX	2P	14	63	9	12	4.5	3.4	6	—	DIN371	○
WDN05080B	M5×0.8	6HX	2P	14	70	10	15	6	4.9	8	—	DIN371	○
WDN06100B	M6×1	6HX	2P	14	80	10	20	6	4.9	8	2	DIN371	●
WDN07100B	M7×1	6HX	2P	14	80	10	20	7	5.5	8	2	DIN371	○
WDN08125B	M8×1.25	6HX	2P	5	90	13	22	8	6.2	9	3	DIN371	●
WDN08100B	M8×1	6HX	2P	5	90	13	22	8	6.2	9	3	DIN371	○
WDN10150B	M10×1.5	6HX	2P	5	100	15	24	10	8	11	6	DIN371	●
WDN10125B	M10×1.25	6HX	2P	5	100	15	24	10	8	11	6	DIN371	○
WDN10100B	M10×1	6HX	2P	5	100	15	24	10	8	11	6	DIN371	○
WDN12175B	M12×1.75	6HX	2P	5	110	17	32	9	7	10	6	DIN376	●
WDN12150B	M12×1.5	6HX	2P	5	110	17	32	9	7	10	6	DIN374	●
WDN12125B	M12×1.25	6HX	2P	5	110	17	32	9	7	10	6	DIN374	○
WDN12100B	M12×1	6HX	2P	5	110	17	32	9	7	10	6	DIN374	○
WDN14200B	M14×2	6HX	2P	5	110	20	33	11	9	12	6	DIN376	●
WDN14150B	M14×1.5	6HX	2P	5	110	20	33	11	9	12	6	DIN374	●
WDN14125B	M14×1.25	6HX	2P	5	110	20	33	11	9	12	6	DIN374	○
WDN14100B	M14×1	6HX	2P	5	110	20	33	11	9	12	6	DIN374	○
WDN16200B	M16×2	6HX	2P	5	110	20	34	12	9	12	6	DIN376	●
WDN16150B	M16×1.5	6HX	2P	5	110	20	34	12	9	12	6	DIN374	○
WDN16125B	M16×1.25	6HX	2P	5	110	20	34	12	9	12	6	DIN374	○
WDN16100B	M16×1	6HX	2P	5	110	20	34	12	9	12	6	DIN374	○
WDN18250B	M18×2.5	6HX	2P	5	125	25	36	14	11	14	6	DIN376	○
WDN18200B	M18×2	6HX	2P	5	125	25	36	14	11	14	6	DIN374	○
WDN18150B	M18×1.5	6HX	2P	5	125	25	36	14	11	14	6	DIN374	○
WDN20250B	M20×2.5	6HX	2P	5	140	25	44	16	12	15	8	DIN376	○
WDN20200B	M20×2	6HX	2P	5	140	25	44	16	12	15	8	DIN374	○
WDN20150B	M20×1.5	6HX	2P	5	140	25	44	16	12	15	8	DIN374	○
WDN22250B	M22×2.5	6HX	2P	5	140	25	44	18	14.5	17	8	DIN376	○
WDN22200B	M22×2	6HX	2P	5	140	25	44	18	14.5	17	8	DIN374	○
WDN22150B	M22×1.5	6HX	2P	5	140	25	44	18	14.5	17	8	DIN374	○
WDN24300B	M24×3	6HX	2P	5	160	30	48	18	14.5	17	8	DIN376	○

1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

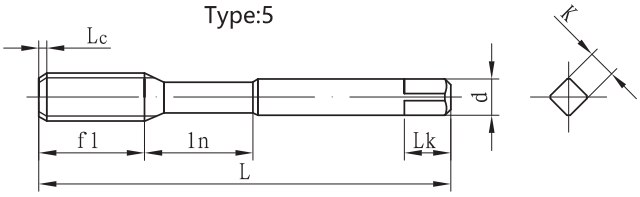
DIN-CB-NRT 挤压丝锥

DIN SOLID CARBIDE FORMING TAPS

CARBIDE | M | ISO 6HX | Coating YC-C50 | DIN 374 | DIN 376



Type:5



2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用，可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WDN24250B	M24×2.5	6HX	2P	5	160	30	48	18	14.5	17	8	DIN374	○
WDN24200B	M24×2	6HX	2P	5	160	30	48	18	14.5	17	8	DIN374	○
WDN27300B	M27×3	6HX	2P	5	160	30	48	20	16	19	8	DIN376	○
WDN27250B	M27×2.5	6HX	2P	5	160	30	48	20	16	19	8	DIN374	○
WDN27200B	M27×2	6HX	2P	5	160	30	48	20	16	19	8	DIN374	○
WDN30350B	M30×3.5	6HX	2P	5	180	35	53	22	18	21	8	DIN376	○
WDN30300B	M30×3	6HX	2P	5	180	35	53	22	18	21	8	DIN374	○
WDN30250B	M30×2.5	6HX	2P	5	180	35	53	22	18	21	8	DIN374	○
WDN30200B	M30×2	6HX	2P	5	180	35	53	22	18	21	8	DIN374	○

1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

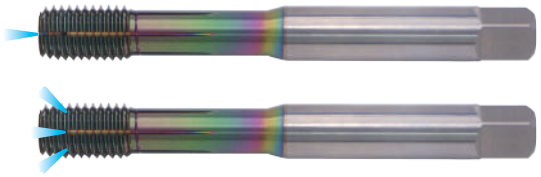
P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

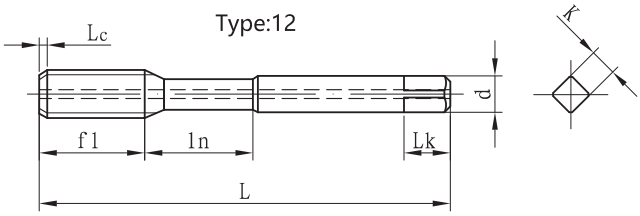
DIN-CB-OH-NRT 内冷挤压丝锥

DIN SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH INTERNAL COOLANT

CARBIDE | M | Oilhole | Oilhole | ISO 6HX | Coating YC-C50 | DIN 371 | DIN 374 | DIN 376



Type:12



2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用，可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						油孔型式 Oil groove type	槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk				
WDN04070C	M4×0.7	6HX	2P	12	63	9	12	4.5	3.4	6	侧冷C	2	DIN371	○
WDN04070Z	M4×0.7	6HX	2P	12	63	9	12	4.5	3.4	6	直冷Z	2	DIN371	○
WDN05080C	M5×0.8	6HX	2P	12	70	10	15	6	4.9	8	侧冷C	2	DIN371	○
WDN05080Z	M5×0.8	6HX	2P	12	70	10	15	6	4.9	8	直冷Z	2	DIN371	○
WDN06100C	M6×1	6HX	2P	12	80	10	20	6	4.9	8	侧冷C	2	DIN371	○
WDN06100Z	M6×1	6HX	2P	12	80	10	20	6	4.9	8	直冷Z	2	DIN371	●
WDN07100C	M7×1	6HX	2P	12	80	10	20	7	5.5	8	侧冷C	2	DIN371	○
WDN07100Z	M7×1	6HX	2P	12	80	10	20	7	5.5	8	直冷Z	2	DIN371	○
WDN08125C	M8×1.25	6HX	2P	12	90	13	22	8	6.2	9	侧冷C	3	DIN371	○
WDN08125Z	M8×1.25	6HX	2P	12	90	13	22	8	6.2	9	直冷Z	3	DIN371	●
WDN08100C	M8×1	6HX	2P	12	90	13	22	8	6.2	9	侧冷C	3	DIN371	○
WDN08100Z	M8×1	6HX	2P	12	90	13	22	8	6.2	9	直冷Z	3	DIN371	○
WDN10150C	M10×1.5	6HX	2P	12	100	15	24	10	8	11	侧冷C	6	DIN371	●
WDN10150Z	M10×1.5	6HX	2P	12	100	15	24	10	8	11	直冷Z	6	DIN371	●
WDN10125C	M10×1.25	6HX	2P	12	100	15	24	10	8	11	侧冷C	6	DIN371	●
WDN10125Z	M10×1.25	6HX	2P	12	100	15	24	10	8	11	直冷Z	6	DIN371	●
WDN10100C	M10×1	6HX	2P	12	100	15	24	10	8	11	侧冷C	6	DIN371	○
WDN10100Z	M10×1	6HX	2P	12	100	15	24	10	8	11	直冷Z	6	DIN371	●
WDN12175C	M12×1.75	6HX	2P	12	110	17	32	9	7	10	侧冷C	6	DIN376	●
WDN12175Z	M12×1.75	6HX	2P	12	110	17	32	9	7	10	直冷Z	6	DIN376	●
WDN12150C	M12×1.5	6HX	2P	12	110	17	32	9	7	10	侧冷C	6	DIN374	●
WDN12150Z	M12×1.5	6HX	2P	12	110	17	32	9	7	10	直冷Z	6	DIN374	●
WDN12125C	M12×1.25	6HX	2P	12	110	17	32	9	7	10	侧冷C	6	DIN374	●
WDN12125Z	M12×1.25	6HX	2P	12	110	17	32	9	7	10	直冷Z	6	DIN374	●
WDN12100C	M12×1	6HX	2P	12	110	17	32	9	7	10	侧冷C	6	DIN374	○
WDN12100Z	M12×1	6HX	2P	12	110	17	32	9	7	10	直冷Z	6	DIN374	○
WDN14200C	M14×2	6HX	2P	12	110	20	33	11	9	12	侧冷C	6	DIN376	●
WDN14200Z	M14×2	6HX	2P	12	110	20	33	11	9	12	直冷Z	6	DIN376	●
WDN14150C	M14×1.5	6HX	2P	12	110	20	33	11	9	12	侧冷C	6	DIN374	●
WDN14150Z	M14×1.5	6HX	2P	12	110	20	33	11	9	12	直冷Z	6	DIN374	●
WDN14125C	M14×1.25	6HX	2P	12	110	20	33	11	9	12	侧冷C	6	DIN374	○

1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

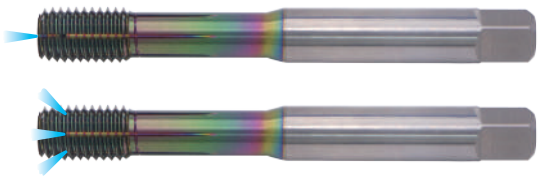
P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

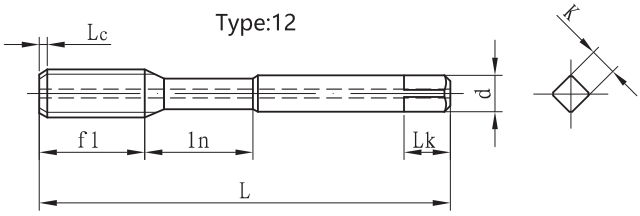
● 最佳Best ◎ 合适Good

DIN-CB-OH-NRT 内冷挤压丝锥

DIN SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH INTERNAL COOLANT

CARBIDE | M | Oilhole | Oilhole | ISO 6HX | Coating YC-C50 | DIN 374 | DIN 376





2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用，可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						油孔型式 Oil groove type	槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk				
WDN14125Z	M14×1.25	6HX	2P	12	110	20	33	11	9	12	直冷Z	6	DIN374	○
WDN14100C	M14×1	6HX	2P	12	110	20	33	11	9	12	侧冷C	6	DIN374	○
WDN14100Z	M14×1	6HX	2P	12	110	20	33	11	9	12	直冷Z	6	DIN374	○
WDN16200C	M16×2	6HX	2P	12	110	20	34	12	9	12	侧冷C	6	DIN376	○
WDN16200Z	M16×2	6HX	2P	12	110	20	34	12	9	12	直冷Z	6	DIN376	○
WDN16150C	M16×1.5	6HX	2P	12	110	20	34	12	9	12	侧冷C	6	DIN374	○
WDN16150Z	M16×1.5	6HX	2P	12	110	20	34	12	9	12	直冷Z	6	DIN374	○
WDN16125C	M16×1.25	6HX	2P	12	110	20	34	12	9	12	侧冷C	6	DIN374	○
WDN16125Z	M16×1.25	6HX	2P	12	110	20	34	12	9	12	直冷Z	6	DIN374	○
WDN16100C	M16×1	6HX	2P	12	110	20	34	12	9	12	侧冷C	6	DIN374	○
WDN16100Z	M16×1	6HX	2P	12	110	20	34	12	9	12	直冷Z	6	DIN374	○
WDN18250C	M18×2.5	6HX	2P	12	125	25	36	14	11	14	侧冷C	6	DIN376	○
WDN18250Z	M18×2.5	6HX	2P	12	125	25	36	14	11	14	直冷Z	6	DIN376	○
WDN18200C	M18×2	6HX	2P	12	125	25	36	14	11	14	侧冷C	6	DIN374	○
WDN18200Z	M18×2	6HX	2P	12	125	25	36	14	11	14	直冷Z	6	DIN374	○
WDN18150C	M18×1.5	6HX	2P	12	125	25	36	14	11	14	侧冷C	6	DIN374	○
WDN18150Z	M18×1.5	6HX	2P	12	125	25	36	14	11	14	直冷Z	6	DIN374	○
WDN20250C	M20×2.5	6HX	2P	12	140	25	44	16	12	15	侧冷C	8	DIN376	○
WDN20250Z	M20×2.5	6HX	2P	12	140	25	44	16	12	15	直冷Z	8	DIN376	○
WDN20200C	M20×2	6HX	2P	12	140	25	44	16	12	15	侧冷C	8	DIN374	○
WDN20200Z	M20×2	6HX	2P	12	140	25	44	16	12	15	直冷Z	8	DIN374	○
WDN20150C	M20×1.5	6HX	2P	12	140	25	44	16	12	15	侧冷C	8	DIN374	○
WDN20150Z	M20×1.5	6HX	2P	12	140	25	44	16	12	15	直冷Z	8	DIN374	○
WDN22250C	M22×2.5	6HX	2P	12	140	25	44	18	14.5	17	侧冷C	8	DIN376	○
WDN22250Z	M22×2.5	6HX	2P	12	140	25	44	18	14.5	17	直冷Z	8	DIN376	○
WDN22200C	M22×2	6HX	2P	12	140	25	44	18	14.5	17	侧冷C	8	DIN374	○
WDN22200Z	M22×2	6HX	2P	12	140	25	44	18	14.5	17	直冷Z	8	DIN374	○
WDN22150C	M22×1.5	6HX	2P	12	140	25	44	18	14.5	17	侧冷C	8	DIN374	○
WDN22150Z	M22×1.5	6HX	2P	12	140	25	44	18	14.5	17	直冷Z	8	DIN374	○
WDN24300C	M24×3	6HX	2P	12	160	30	48	18	14.5	17	侧冷C	8	DIN376	○
WDN24300Z	M24×3	6HX	2P	12	160	30	48	18	14.5	17	直冷Z	8	DIN376	○

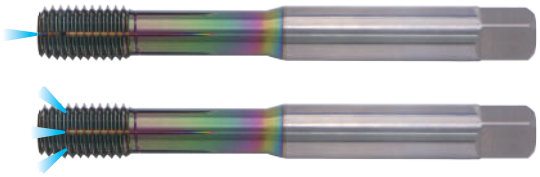
1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

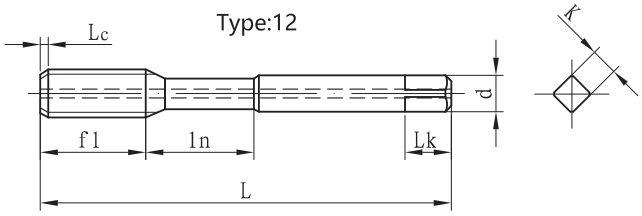
P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

DIN-CB-OH-NRT 内冷挤压丝锥

DIN SOLID CARBIDE FORMING TAPS WITH INTERNAL COOLANT





2牙 (2P) 盲孔用
2P chamfers,for blind hole
4牙 (4P) 通孔用, 可定制
4P chamfers,for through hole, Can be customizable

单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						油孔型式 Oil groove type	槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk				
WDN24250C	M24×2.5	6HX	2P	12	160	30	48	18	14.5	17	侧冷C	8	DIN374	○
WDN24250Z	M24×2.5	6HX	2P	12	160	30	48	18	14.5	17	直冷Z	8	DIN374	○
WDN24200C	M24×2	6HX	2P	12	160	30	48	18	14.5	17	侧冷C	8	DIN374	○
WDN24200Z	M24×2	6HX	2P	12	160	30	48	18	14.5	17	直冷Z	8	DIN374	○
WDN27300C	M27×3	6HX	2P	12	160	30	48	20	16	19	侧冷C	8	DIN376	○
WDN27300Z	M27×3	6HX	2P	12	160	30	48	20	16	19	直冷Z	8	DIN376	○
WDN27250C	M27×2.5	6HX	2P	12	160	30	48	20	16	19	侧冷C	8	DIN374	○
WDN27250Z	M27×2.5	6HX	2P	12	160	30	48	20	16	19	直冷Z	8	DIN374	○
WDN27200C	M27×2	6HX	2P	12	160	30	48	20	16	19	侧冷C	8	DIN374	○
WDN27200Z	M27×2	6HX	2P	12	160	30	48	20	16	19	直冷Z	8	DIN374	○
WDN30350C	M30×3.5	6HX	2P	12	180	35	53	22	18	21	侧冷C	8	DIN376	○
WDN30350Z	M30×3.5	6HX	2P	12	180	35	53	22	18	21	直冷Z	8	DIN376	○
WDN30300C	M30×3	6HX	2P	12	180	35	53	22	18	21	侧冷C	8	DIN374	○
WDN30300Z	M30×3	6HX	2P	12	180	35	53	22	18	21	直冷Z	8	DIN374	○
WDN30250C	M30×2.5	6HX	2P	12	180	35	53	22	18	21	侧冷C	8	DIN374	○
WDN30250Z	M30×2.5	6HX	2P	12	180	35	53	22	18	21	直冷Z	8	DIN374	○
WDN30200C	M30×2	6HX	2P	12	180	35	53	22	18	21	侧冷C	8	DIN374	○
WDN30200Z	M30×2	6HX	2P	12	180	35	53	22	18	21	直冷Z	8	DIN374	○

1.以上为6HX精度, 其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

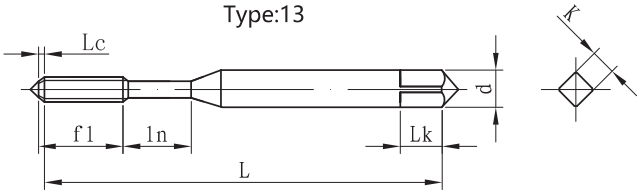
DIN-CB-SFT 螺旋丝锥

DIN SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS

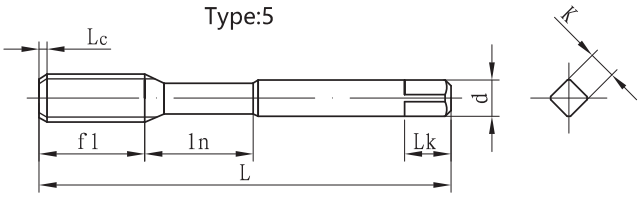
CARBIDE | M | ISO 6HX | Coating YC-C50 | DIN 371



Type:13



Type:5



单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WDS040070	M4×0.7	6HX	2.5P	13	63	13	8	4.5	3.4	6	3	DIN371	○
WDS050080	M5×0.8	6HX	2.5P	13	70	15	10	6	4.9	8	3	DIN371	○
WDS060100	M6×1	6HX	2.5P	13	80	17	13	6	4.9	8	3	DIN371	●
WDS070100	M7×1	6HX	2.5P	13	80	17	13	7	5.5	8	3	DIN371	○
WDS080100	M8×1	6HX	2.5P	5	90	16	19	8	6.2	9	3	DIN371	○
WDS080125	M8×1.25	6HX	2.5P	5	90	16	19	8	6.2	9	3	DIN371	●
WDS100150	M10×1.5	6HX	2.5P	5	100	18	21	10	8	11	3	DIN371	●
WDS100125	M10×1.25	6HX	2.5P	5	100	18	21	10	8	11	3	DIN371	○

1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

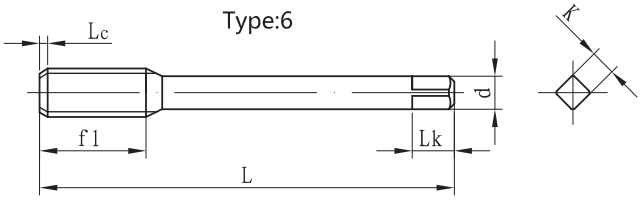
● 最佳Best ◎ 合适Good

DIN-CB-SFT 螺旋丝锥

DIN SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS

CARBIDE | M | ISO 6HX | Coating YC-C50 | DIN 374 | DIN 376





单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WDS120175	M12×1.75	6HX	2.5P	6	110	22	—	9	7	10	3	DIN376	●
WDS120150	M12×1.5	6HX	2.5P	6	110	22	—	9	7	10	3	DIN374	○
WDS120125	M12×1.25	6HX	2.5P	6	110	22	—	9	7	10	3	DIN374	○
WDS140200	M14×2	6HX	2.5P	6	110	26	—	11	9	12	3	DIN376	○
WDS140150	M14×1.5	6HX	2.5P	6	110	22	—	11	9	12	3	DIN374	○
WDS140125	M14×1.25	6HX	2.5P	6	110	22	—	11	9	12	3	DIN374	○
WDS160200	M16×2	6HX	2.5P	6	110	27	—	12	9	12	3	DIN376	○
WDS160150	M16×1.5	6HX	2.5P	6	110	22	—	12	9	12	3	DIN374	○
WDS160125	M16×1.25	6HX	2.5P	6	110	18	—	12	9	12	3	DIN374	○
WDS180250	M18×2.5	6HX	2.5P	6	125	30	—	14	11	14	4	DIN376	○
WDS180200	M18×2	6HX	2.5P	6	125	26	—	14	11	14	4	DIN374	○
WDS180150	M18×1.5	6HX	2.5P	6	125	25	—	14	11	14	4	DIN374	○
WDS200250	M20×2.5	6HX	2.5P	6	140	32	—	16	12	15	4	DIN376	○
WDS200200	M20×2	6HX	2.5P	6	140	27	—	16	12	15	4	DIN374	○
WDS200150	M20×1.5	6HX	2.5P	6	140	25	—	16	12	15	4	DIN374	○
WDS220250	M22×2.5	6HX	2.5P	6	140	32	—	18	14.5	17	4	DIN376	○
WDS220200	M22×2	6HX	2.5P	6	140	27	—	18	14.5	17	4	DIN374	○
WDS220150	M22×1.5	6HX	2.5P	6	140	25	—	18	14.5	17	4	DIN374	○
WDS240300	M24×3	6HX	2.5P	6	140	34	—	18	14.5	17	4	DIN376	○
WDS240200	M24×2	6HX	2.5P	6	140	27	—	18	14.5	17	4	DIN374	○
WDS240150	M24×1.5	6HX	2.5P	6	140	27	—	18	14.5	17	4	DIN374	○
WDS270300	M27×3	6HX	2.5P	6	160	36	—	20	16	19	4	DIN376	○
WDS300350	M30×3.5	6HX	2.5P	6	180	40	—	22	18	21	4	DIN376	○

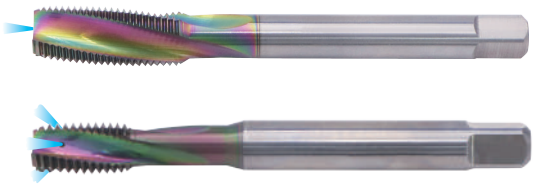
1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

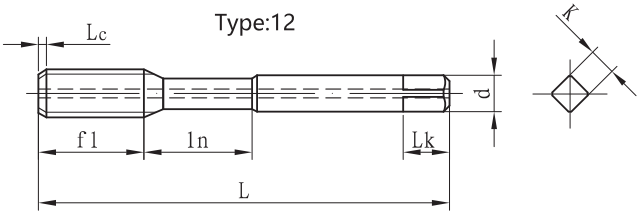
P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

DIN-CB-OH-SFT 内冷螺旋丝锥

DIN SOLID CARBIDE SPIRAL FLUTED TAPS WITH INTERNAL COOLANT





单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						油孔型式 Oil groove type	槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk				
WDS04070C	M4×0.7	6HX	2.5P	12	63	13	8	4.5	3.4	6	侧冷C	3	DIN371	○
WDS04070Z	M4×0.7	6HX	2.5P	12	63	13	8	4.5	3.4	6	直冷Z	3	DIN371	○
WDS05080C	M5×0.8	6HX	2.5P	12	70	15	10	6	4.9	8	侧冷C	3	DIN371	○
WDS05080Z	M5×0.8	6HX	2.5P	12	70	15	10	6	4.9	8	直冷Z	3	DIN371	○
WDS06100C	M6×1	6HX	2.5P	12	80	17	13	6	4.9	8	侧冷C	3	DIN371	●
WDS06100Z	M6×1	6HX	2.5P	12	80	17	13	6	4.9	8	直冷Z	3	DIN371	●
WDS07100C	M7×1	6HX	2.5P	12	80	17	13	7	5.5	8	侧冷C	3	DIN371	○
WDS07100Z	M7×1	6HX	2.5P	12	80	17	13	7	5.5	8	直冷Z	3	DIN371	○
WDS08100C	M8×1	6HX	2.5P	12	90	16	19	8	6.2	9	侧冷C	3	DIN371	○
WDS08100Z	M8×1	6HX	2.5P	12	90	16	19	8	6.2	9	直冷Z	3	DIN371	○
WDS08125C	M8×1.25	6HX	2.5P	12	90	16	19	8	6.2	9	侧冷C	3	DIN371	●
WDS08125Z	M8×1.25	6HX	2.5P	12	90	16	19	8	6.2	9	直冷Z	3	DIN371	●
WDS10150C	M10×1.5	6HX	2.5P	12	100	18	21	10	8	11	侧冷C	3	DIN371	●
WDS10150Z	M10×1.5	6HX	2.5P	12	100	18	21	10	8	11	直冷Z	3	DIN371	●
WDS10125C	M10×1.25	6HX	2.5P	12	100	18	21	10	8	11	侧冷C	3	DIN371	○
WDS10125Z	M10×1.25	6HX	2.5P	12	100	18	21	10	8	11	直冷Z	3	DIN371	○

1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

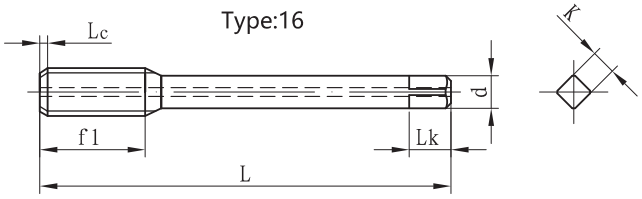
● 最佳Best ◎ 合适Good

DIN-CB-OH-SFT 内冷螺旋丝锥

DIN SOLID CARBIDE SPIRAL FLUTED TAPS WITH INTERNAL COOLANT

CARBIDE | M | Oilhole | Oilhole | ISO 6HX | Coating YC-C50 | DIN 374 | DIN 376





单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						油孔型式 Oil groove type	槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk				
WDS12175C	M12×1.75	6HX	2.5P	16	110	22	—	9	7	10	侧冷C	3	DIN376	●
WDS12175Z	M12×1.75	6HX	2.5P	16	110	22	—	9	7	10	直冷Z	3	DIN376	●
WDS12150C	M12×1.5	6HX	2.5P	16	110	22	—	9	7	10	侧冷C	3	DIN374	○
WDS12150Z	M12×1.5	6HX	2.5P	16	110	22	—	9	7	10	直冷Z	3	DIN374	○
WDS12125C	M12×1.25	6HX	2.5P	16	110	22	—	9	7	10	侧冷C	3	DIN374	○
WDS12125Z	M12×1.25	6HX	2.5P	16	110	22	—	9	7	10	直冷Z	3	DIN374	○
WDS14200C	M14×2	6HX	2.5P	16	110	26	—	11	9	12	侧冷C	3	DIN376	○
WDS14200Z	M14×2	6HX	2.5P	16	110	26	—	11	9	12	直冷Z	3	DIN376	○
WDS14150C	M14×1.5	6HX	2.5P	16	110	22	—	11	9	12	侧冷C	3	DIN374	○
WDS14150Z	M14×1.5	6HX	2.5P	16	110	22	—	11	9	12	直冷Z	3	DIN374	○
WDS14125C	M14×1.25	6HX	2.5P	16	110	22	—	11	9	12	侧冷C	3	DIN374	○
WDS14125Z	M14×1.25	6HX	2.5P	16	110	22	—	11	9	12	直冷Z	3	DIN374	○
WDS16200C	M16×2	6HX	2.5P	16	110	27	—	12	9	12	侧冷C	3	DIN376	○
WDS16200Z	M16×2	6HX	2.5P	16	110	27	—	12	9	12	直冷Z	3	DIN376	○
WDS16150C	M16×1.5	6HX	2.5P	16	110	22	—	12	9	12	侧冷C	3	DIN374	○
WDS16150Z	M16×1.5	6HX	2.5P	16	110	22	—	12	9	12	直冷Z	3	DIN374	○
WDS16125C	M16×1.25	6HX	2.5P	16	110	18	—	12	9	12	侧冷C	3	DIN374	○
WDS16125Z	M16×1.25	6HX	2.5P	16	110	18	—	12	9	12	直冷Z	3	DIN374	○
WDS18250C	M18×2.5	6HX	2.5P	16	125	30	—	14	11	14	侧冷C	4	DIN376	○
WDS18250Z	M18×2.5	6HX	2.5P	16	125	30	—	14	11	14	直冷Z	4	DIN376	○
WDS18200C	M18×2	6HX	2.5P	16	125	26	—	14	11	14	侧冷C	4	DIN374	○
WDS18200Z	M18×2	6HX	2.5P	16	125	26	—	14	11	14	直冷Z	4	DIN374	○
WDS18150C	M18×1.5	6HX	2.5P	16	125	25	—	14	11	14	侧冷C	4	DIN374	○
WDS18150Z	M18×1.5	6HX	2.5P	16	125	25	—	14	11	14	直冷Z	4	DIN374	○
WDS20250C	M20×2.5	6HX	2.5P	16	140	32	—	16	12	15	侧冷C	4	DIN376	○
WDS20250Z	M20×2.5	6HX	2.5P	16	140	32	—	16	12	15	直冷Z	4	DIN376	○
WDS20020C	M20×2	6HX	2.5P	16	140	27	—	16	12	15	侧冷C	4	DIN374	○
WDS20200Z	M20×2	6HX	2.5P	16	140	27	—	16	12	15	直冷Z	4	DIN374	○
WDS20150C	M20×1.5	6HX	2.5P	16	140	25	—	16	12	15	侧冷C	4	DIN374	○
WDS20150Z	M20×1.5	6HX	2.5P	16	140	25	—	16	12	15	直冷Z	4	DIN374	○

1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

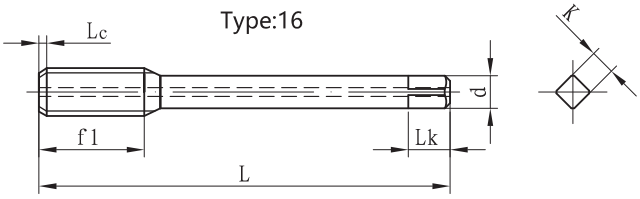
● 最佳Best ◎ 合适Good

DIN-CB-OH-SFT 内冷螺旋丝锥

DIN SOLID CARBIDE SPIRAL FLUTED TAPS WITH INTERNAL COOLANT

CARBIDE | M | Oilhole | Oilhole | ISO 6HX | Coating YC-C50 | DIN 374 | DIN 376





单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						油孔型式 Oil groove type	槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk				
WDS22250C	M22×2.5	6HX	2.5P	16	140	32	—	18	14.5	17	侧冷C	4	DIN376	○
WDS22250Z	M22×2.5	6HX	2.5P	16	140	32	—	18	14.5	17	直冷Z	4	DIN376	○
WDS22200C	M22×2	6HX	2.5P	16	140	27	—	18	14.5	17	侧冷C	4	DIN374	○
WDS22200Z	M22×2	6HX	2.5P	16	140	27	—	18	14.5	17	直冷Z	4	DIN374	○
WDS22150C	M22×1.5	6HX	2.5P	16	140	25	—	18	14.5	17	侧冷C	4	DIN374	○
WDS22150Z	M22×1.5	6HX	2.5P	16	140	25	—	18	14.5	17	直冷Z	4	DIN374	○
WDS24300C	M24×3	6HX	2.5P	16	140	34	—	18	14.5	17	侧冷C	4	DIN376	○
WDS24300Z	M24×3	6HX	2.5P	16	140	34	—	18	14.5	17	直冷Z	4	DIN376	○
WDS24200C	M24×2	6HX	2.5P	16	140	27	—	18	14.5	17	侧冷C	4	DIN374	○
WDS24200Z	M24×2	6HX	2.5P	16	140	27	—	18	14.5	17	直冷Z	4	DIN374	○
WDS24150C	M24×1.5	6HX	2.5P	16	140	27	—	18	14.5	17	侧冷C	4	DIN374	○
WDS24150Z	M24×1.5	6HX	2.5P	16	140	27	—	18	14.5	17	直冷Z	4	DIN374	○
WDS27300C	M27×3	6HX	2.5P	16	160	36	—	20	16	19	侧冷C	4	DIN376	○
WDS27300Z	M27×3	6HX	2.5P	16	160	36	—	20	16	19	直冷Z	4	DIN376	○
WDS30350C	M30×3.5	6HX	2.5P	16	180	40	—	22	18	21	侧冷C	4	DIN376	○
WDS30350Z	M30×3.5	6HX	2.5P	16	180	40	—	22	18	21	直冷Z	4	DIN376	○

1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-	-	-

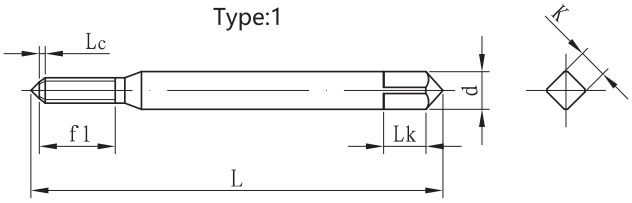
● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-HT 直槽丝锥

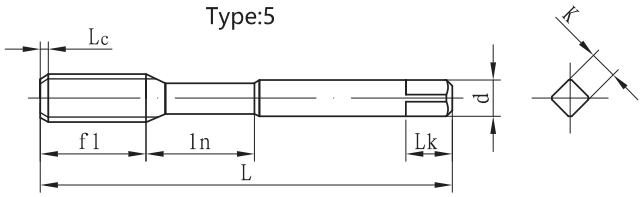
SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS



Type:1



Type:5



单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk		
WH050080	M5×0.8	P3	2.5P	1	62	16	—	5.5	4.5	7	3	○
WH060100	M6×1	P3	2.5P	5	62	19	10	6	4.5	7	3	○

1.以上为6H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-

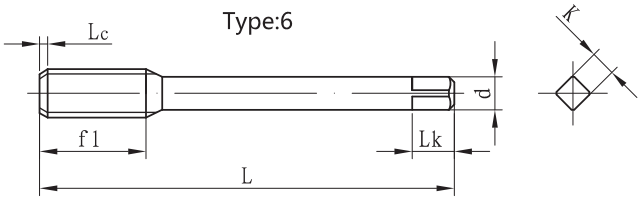
● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-HT 直槽丝锥

SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS

CARBIDE | M | ISO 6H | JIS | Coating YC-T50





单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk		
WH080125	M8×1.25	P4	2.5P	6	75	22	—	6.2	5	8	3	○
WH100150	M10×1.5	P5	2.5P	6	75	24	—	7	5.5	8	4	○
MH100125	M10×1.25	P4	2.5P	6	75	24	—	7	5.5	8	4	○
WH120175	M12×1.75	P5	2.5P	6	82	29	—	8.5	6.5	9	4	○
WH120150	M12×1.5	P5	2.5P	6	82	29	—	8.5	6.5	9	4	○
WH120125	M12×1.25	P5	2.5P	6	82	29	—	8.5	6.5	9	4	○
WH140200	M14×2	P6	2.5P	6	88	20	—	10.5	8	11	4	○
WH140150	M14×1.5	P5	2.5P	6	88	20	—	10.5	8	11	4	○
WH160200	M16×2	P6	2.5P	6	95	20	—	12.5	10	13	4	○
WH160150	M16×1.5	P5	2.5P	6	95	20	—	12.5	10	13	4	○

1.以上为6H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

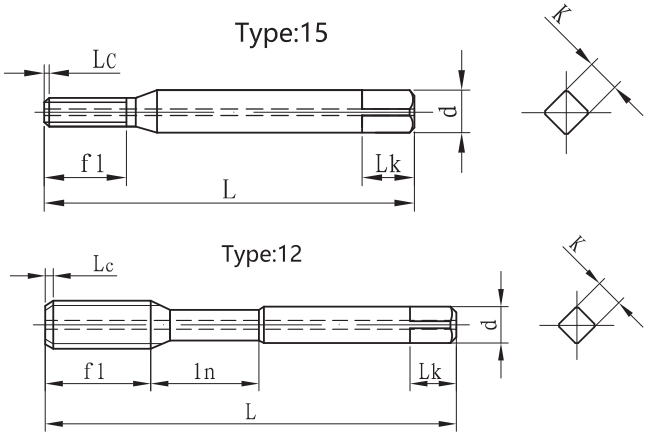
P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-OH-HT 内冷直槽丝锥

OLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS WITH INTERNAL COOLANT





单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						油孔型式 Oilgroovetype	槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WH050080C	M5×0.8	P3	2.5P	15	57	16	—	5.5	4.5	7	侧冷C	3	○
WH050080Z	M5×0.8	P3	2.5P	15	57	16	—	5.5	4.5	7	直冷Z	3	○
WH060100C	M6×1	P3	2.5P	12	62	19	10	6	4.5	7	侧冷C	3	○
WH060100Z	M6×1	P3	2.5P	12	62	19	10	6	4.5	7	直冷Z	3	○

1.以上为6H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

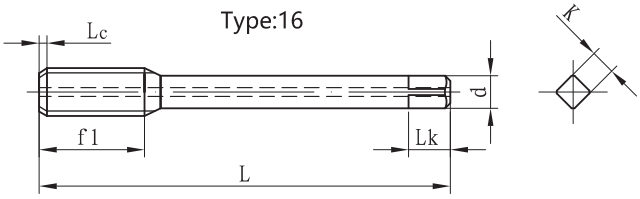
P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

CB-OH-HT 内冷直槽丝锥

OLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS WITH INTERNAL COOLANT





单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸 (mm) Dimensions						油孔型式 Oilgroovetype	槽数 Flutes	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WH080125C	M8×1.25	P4	2.5P	16	75	22	—	6.2	5	8	侧冷C	3	○
WH080125Z	M8×1.25	P4	2.5P	16	75	22	—	6.2	5	8	直冷Z	3	○
WH100150C	M10×1.5	P5	2.5P	16	75	24	—	7	5.5	8	侧冷C	4	○
WH100150Z	M10×1.5	P5	2.5P	16	75	24	—	7	5.5	8	直冷Z	4	○
WH100125C	M10×1.25	P4	2.5P	16	75	24	—	7	5.5	8	侧冷C	4	○
WH100125Z	M10×1.25	P4	2.5P	16	75	24	—	7	5.5	8	直冷Z	4	○
WH120175C	M12×1.75	P5	2.5P	16	82	29	—	8.5	6.5	9	侧冷C	4	○
WH120175Z	M12×1.75	P5	2.5P	16	82	29	—	8.5	6.5	9	直冷Z	4	○
WH120150C	M12×1.5	P5	2.5P	16	82	29	—	8.5	6.5	9	侧冷C	4	○
WH120150Z	M12×1.5	P5	2.5P	16	82	29	—	8.5	6.5	9	直冷Z	4	○
WH120125C	M12×1.25	P5	2.5P	16	82	29	—	8.5	6.5	9	侧冷C	4	○
WH120125Z	M12×1.25	P5	2.5P	16	82	29	—	8.5	6.5	9	直冷Z	4	○
WH140200C	M14×2	P6	2.5P	16	88	20	—	10.5	8	11	侧冷C	4	○
WH140200Z	M14×2	P6	2.5P	16	88	20	—	10.5	8	11	直冷Z	4	○
WH140150C	M14×1.5	P5	2.5P	16	88	20	—	10.5	8	11	侧冷C	4	○
WH140150Z	M14×1.5	P5	2.5P	16	88	20	—	10.5	8	11	直冷Z	4	○
WH160200C	M16×2	P6	2.5P	16	95	20	—	12.5	10	13	侧冷C	4	○
WH160200Z	M16×2	P6	2.5P	16	95	20	—	12.5	10	13	直冷Z	4	○
WH160150C	M16×1.5	P5	2.5P	16	95	20	—	12.5	10	13	侧冷C	4	○
WH160150Z	M16×1.5	P5	2.5P	16	95	20	—	12.5	10	13	直冷Z	4	○

1.以上为6H精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6H standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

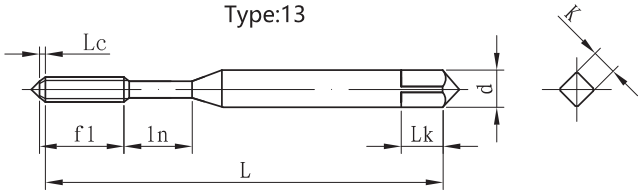
DIN-CB-HT 直槽丝锥

DIN SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS

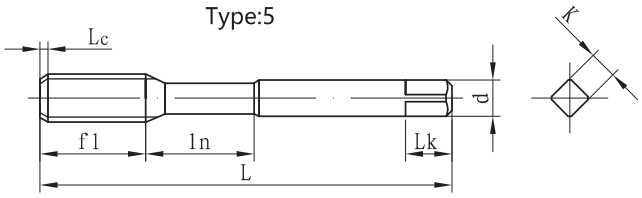
CARBIDE | M | ISO 6HX | Coating YC-T50 | DIN 371



Type:13



Type:5



单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WDH040070	M4x0.7	6HX	2.5P	13	63	13	8	4.5	3.4	6	3	DIN371	○
WDH050080	M5x0.8	6HX	2.5P	13	70	15	10	6	4.9	8	3	DIN371	○
WDH060100	M6x1	6HX	2.5P	13	80	17	13	6	4.9	8	3	DIN371	●
WDH070100	M7x1	6HX	2.5P	13	80	17	13	7	5.5	8	3	DIN371	○
WDH080125	M8x1.25	6HX	2.5P	5	90	16	19	8	6.2	9	4	DIN371	●
WDH080100	M8X1	6HX	2.5P	5	90	16	19	8	6.2	9	4	DIN371	○
WDH100150	M10x1.5	6HX	2.5P	5	100	18	21	10	8	11	4	DIN371	●
WDH100125	M10x1.25	6HX	2.5P	5	100	18	21	10	8	11	4	DIN371	●

1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-

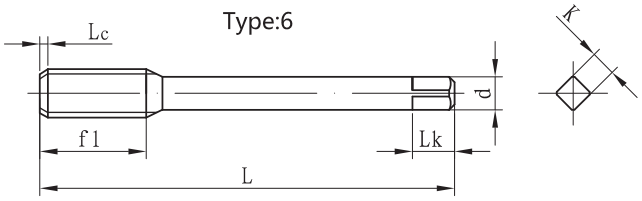
● 最佳Best ◎ 合适Good

DIN-CB-HT 直槽丝锥

DIN SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS

CARBIDE | M | ISO 6HX | Coating YC-T50 | DIN 374 | DIN 376





单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk			
WDH120175	M12x1.75	6HX	2.5P	6	110	22	-	9	7	10	4	DIN376	●
WDH120150	M12x1.5	6HX	2.5P	6	110	22	-	9	7	10	4	DIN374	●
WDH120125	M12x1.25	6HX	2.5P	6	110	22	-	9	7	10	4	DIN374	○
WDH140200	M14x2	6HX	2.5P	6	110	26	-	11	9	12	4	DIN376	●
WDH140150	M14x1.5	6HX	2.5P	6	110	22	-	11	9	12	4	DIN374	○
WDH140125	M14x1.25	6HX	2.5P	6	110	22	-	11	9	12	4	DIN374	○
WDH160200	M16x2	6HX	2.5P	6	110	27	-	12	9	12	4	DIN376	●
WDH160150	M16x1.5	6HX	2.5P	6	110	22	-	12	9	12	4	DIN374	○
WDH160125	M16x1.25	6HX	2.5P	6	110	18	-	12	9	12	4	DIN374	○
WDH180250	M18x2.5	6HX	2.5P	6	125	30	-	14	11	14	4	DIN376	○
WDH180200	M18x2	6HX	2.5P	6	125	26	-	14	11	14	4	DIN374	○
WDH180150	M18x1.5	6HX	2.5P	6	125	25	-	14	11	14	4	DIN374	○
WDH200250	M20x2.5	6HX	2.5P	6	140	32	-	16	12	15	4	DIN376	○
WDH200200	M20x2	6HX	2.5P	6	140	27	-	16	12	15	4	DIN374	○
WDH200150	M20x1.5	6HX	2.5P	6	140	25	-	16	12	15	4	DIN374	○
WDH220250	M22x2.5	6HX	2.5P	6	140	32	-	18	14.5	17	4	DIN376	○
WDH220200	M22x2	6HX	2.5P	6	140	27	-	18	14.5	17	4	DIN374	○
WDH220150	M22x1.5	6HX	2.5P	6	140	25	-	18	14.5	17	4	DIN374	○
WDH240300	M24x3	6HX	2.5P	6	140	34	-	18	14.5	17	4	DIN376	○
WDH240200	M24x2	6HX	2.5P	6	140	27	-	18	14.5	17	4	DIN374	○
WDH240150	M24x1.5	6HX	2.5P	6	140	27	-	18	14.5	17	4	DIN374	○
WDH270300	M27x3	6HX	2.5P	6	160	36	-	20	16	19	4	DIN376	○
WDH300350	M30x3.5	6HX	2.5P	6	180	40	-	22	18	21	4	DIN376	○

1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-

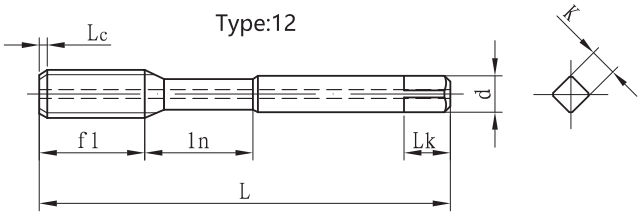
● 最佳Best ◎ 合适Good

DIN-CB-OH-HT 内冷直槽丝锥

DIN SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS WITH INTERNAL COOLANT

CARBIDE | M | Oilhole | Oilhole | ISO 6HX | Coating YC-T50 | DIN 371





单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						油孔型式 Oil groove type	槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk				
WDH05080C	M5x0.8	6HX	2.5P	12	70	15	10	6	4.9	8	侧冷C	3	DIN371	○
WDH05080Z	M5x0.8	6HX	2.5P	12	70	15	10	6	4.9	8	直冷Z	3	DIN371	○
WDH06100C	M6x1	6HX	2.5P	12	80	17	13	6	4.9	8	侧冷C	3	DIN371	●
WDH06100Z	M6x1	6HX	2.5P	12	80	17	13	6	4.9	8	直冷Z	3	DIN371	●
WDH07100C	M7x1	6HX	2.5P	12	80	17	13	7	5.5	8	侧冷C	3	DIN371	○
WDH07100Z	M7x1	6HX	2.5P	12	80	17	13	7	5.5	8	直冷Z	3	DIN371	○
WDH08125C	M8x1.25	6HX	2.5P	12	90	16	19	8	6.2	9	侧冷C	4	DIN371	●
WDH08125Z	M8x1.25	6HX	2.5P	12	90	16	19	8	6.2	9	直冷Z	4	DIN371	●
WDH08100C	M8X1	6HX	2.5P	12	90	16	19	8	6.2	9	侧冷C	4	DIN371	○
WDH08100Z	M8X1	6HX	2.5P	12	90	16	19	8	6.2	9	直冷Z	4	DIN371	○
WDH10150C	M10x1.5	6HX	2.5P	12	100	18	21	10	8	11	侧冷C	4	DIN371	●
WDH10150Z	M10x1.5	6HX	2.5P	12	100	18	21	10	8	11	直冷Z	4	DIN371	●
WDH10125C	M10x1.25	6HX	2.5P	12	100	18	21	10	8	11	侧冷C	4	DIN371	●
WDH10125Z	M10x1.25	6HX	2.5P	12	100	18	21	10	8	11	直冷Z	4	DIN371	●

1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-

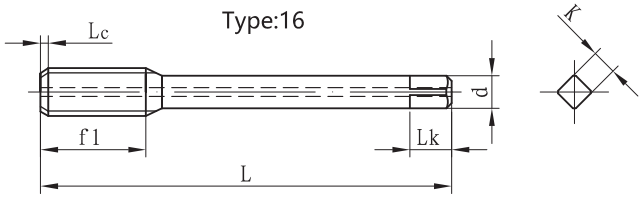
● 最佳Best ◎ 合适Good

DIN-CB-OH-HT 内冷直槽丝锥

DIN SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS WITH INTERNAL COOLANT

CARBIDE | M | Oilhole | Oilhole | ISO 6HX | Coating YC-T50 | DIN 374 | DIN 376





单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						油孔型式 Oil groove type	槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk				
WDH12175C	M12x1.75	6HX	2.5P	16	110	22	—	9	7	10	侧冷C	4	DIN376	●
WDH12175Z	M12x1.75	6HX	2.5P	16	110	22	—	9	7	10	直冷Z	4	DIN376	●
WDH12150C	M12x1.5	6HX	2.5P	16	110	22	—	9	7	10	侧冷C	4	DIN374	●
WDH12150Z	M12x1.5	6HX	2.5P	16	110	22	—	9	7	10	直冷Z	4	DIN374	●
WDH12125C	M12x1.25	6HX	2.5P	16	110	22	—	9	7	10	侧冷C	4	DIN374	●
WDH12125Z	M12x1.25	6HX	2.5P	16	110	22	—	9	7	10	直冷Z	4	DIN374	●
WDH14200C	M14x2	6HX	2.5P	16	110	26	—	11	9	12	侧冷C	4	DIN376	●
WDH14200Z	M14x2	6HX	2.5P	16	110	26	—	11	9	12	直冷Z	4	DIN376	●
WDH14150C	M14x1.5	6HX	2.5P	16	110	22	—	11	9	12	侧冷C	4	DIN374	●
WDH14150Z	M14x1.5	6HX	2.5P	16	110	22	—	11	9	12	直冷Z	4	DIN374	●
WDH14125C	M14x1.25	6HX	2.5P	16	110	22	—	11	9	12	侧冷C	4	DIN374	○
WDH14125Z	M14x1.25	6HX	2.5P	16	110	22	—	11	9	12	直冷Z	4	DIN374	○
WDH16200C	M16x2	6HX	2.5P	16	110	27	—	12	9	12	侧冷C	4	DIN376	●
WDH16200Z	M16x2	6HX	2.5P	16	110	27	—	12	9	12	直冷Z	4	DIN376	●
WDH16150C	M16x1.5	6HX	2.5P	16	110	22	—	12	9	12	侧冷C	4	DIN374	●
WDH16150Z	M16x1.5	6HX	2.5P	16	110	22	—	12	9	12	直冷Z	4	DIN374	●
WDH16125C	M16x1.25	6HX	2.5P	16	110	18	—	12	9	12	侧冷C	4	DIN374	○
WDH16125Z	M16x1.25	6HX	2.5P	16	110	18	—	12	9	12	直冷Z	4	DIN374	○
WDH18250C	M18x2.5	6HX	2.5P	16	125	30	—	14	11	14	侧冷C	4	DIN376	○
WDH18250Z	M18x2.5	6HX	2.5P	16	125	30	—	14	11	14	直冷Z	4	DIN376	○
WDH18200C	M18x2	6HX	2.5P	16	125	26	—	14	11	14	侧冷C	4	DIN374	○
WDH18200Z	M18x2	6HX	2.5P	16	125	26	—	14	11	14	直冷Z	4	DIN374	○
WDH18150C	M18x1.5	6HX	2.5P	16	125	25	—	14	11	14	侧冷C	4	DIN374	○
WDH18150Z	M18x1.5	6HX	2.5P	16	125	25	—	14	11	14	直冷Z	4	DIN374	○
WDH20250C	M20x2.5	6HX	2.5P	16	140	32	—	16	12	15	侧冷C	4	DIN376	○
WDH20250Z	M20x2.5	6HX	2.5P	16	140	32	—	16	12	15	直冷Z	4	DIN376	○
WDH20200C	M20x2	6HX	2.5P	16	140	27	—	16	12	15	侧冷C	4	DIN374	○
WDH20200Z	M20x2	6HX	2.5P	16	140	27	—	16	12	15	直冷Z	4	DIN374	○
WDH20150C	M20x1.5	6HX	2.5P	16	140	25	—	16	12	15	侧冷C	4	DIN374	○
WDH20150Z	M20x1.5	6HX	2.5P	16	140	25	—	16	12	15	直冷Z	4	DIN374	○

1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-

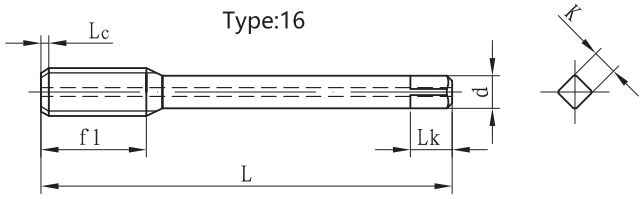
● 最佳Best ◎ 合适Good

DIN-CB-OH-HT 内冷直槽丝锥

DIN SOLID CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAPS WITH INTERNAL COOLANT

CARBIDE | M | Oilhole | Oilhole | ISO 6HX | Coating YC-T50 | DIN 374 | DIN 376





单位 Unit:mm

商品编号 EDP No.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Limit	切削锥长 LC	形状类型 Type	形状尺寸(mm) Dimensions						油孔型式 Oil groove type	槽数 Flutes	外形标准 DIN Standard	库存 Stock
					全长 L	螺纹长 fl	颈长 ln	柄径 d	方身宽 k	方身长 Lk				
WDH22250C	M22x2.5	6HX	2.5P	16	140	32	—	18	14.5	17	侧冷C	4	DIN376	○
WDH22250Z	M22x2.5	6HX	2.5P	16	140	32	—	18	14.5	17	直冷Z	4	DIN376	○
WDH22200C	M22x2	6HX	2.5P	16	140	27	—	18	14.5	17	侧冷C	4	DIN374	○
WDH22200Z	M22x2	6HX	2.5P	16	140	27	—	18	14.5	17	直冷Z	4	DIN374	○
WDH22150C	M22x1.5	6HX	2.5P	16	140	25	—	18	14.5	17	侧冷C	4	DIN374	○
WDH22150Z	M22x1.5	6HX	2.5P	16	140	25	—	18	14.5	17	直冷Z	4	DIN374	○
WDH24300C	M24x3	6HX	2.5P	16	140	34	—	18	14.5	17	侧冷C	4	DIN376	○
WDH24300Z	M24x3	6HX	2.5P	16	140	34	—	18	14.5	17	直冷Z	4	DIN376	○
WDH24200C	M24x2	6HX	2.5P	16	140	27	—	18	14.5	17	侧冷C	4	DIN374	○
WDH24200Z	M24x2	6HX	2.5P	16	140	27	—	18	14.5	17	直冷Z	4	DIN374	○
WDH24150C	M24x1.5	6HX	2.5P	16	140	27	—	18	14.5	17	侧冷C	4	DIN374	○
WDH24150Z	M24x1.5	6HX	2.5P	16	140	27	—	18	14.5	17	直冷Z	4	DIN374	○
WDH27300C	M27x3	6HX	2.5P	16	160	36	—	20	16	19	侧冷C	4	DIN376	○
WDH27300Z	M27x3	6HX	2.5P	16	160	36	—	20	16	19	直冷Z	4	DIN376	○
WDH30350C	M30x3.5	6HX	2.5P	16	180	40	—	22	18	21	侧冷C	4	DIN376	○
WDH30350Z	M30x3.5	6HX	2.5P	16	180	40	—	22	18	21	直冷Z	4	DIN376	○

1.以上为6HX精度，其他精度及特殊的切削锥长(引导牙),部分规格有库存,也可接受定制,详情请咨询圆兴各销售点。
Tolerances under 6HX standard. Other tolerances and Special tap chamfer custom are available. More details, Please check with point of sales.
2. 库存说明:●表示有库存,○表示无库存,可接受定制
Inventory Description: ● means in stock, ○ means no stock, customization is acceptable
3.底孔尺寸请参照P32-P38
The drill hole diameter please see P32-P38

P	P	P	合金钢 SCM	M	K	K	N	N	N	S	S	H
低碳钢	中碳钢	高碳钢	HRC35以下	不锈钢SUS	铸铁FC	球墨铁FCD	铝AL	铜/紫铜Cu	铸铝ADC	钛合金Ti	镍基合金Ni	HRC35以上
-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-

● 最佳Best ◎ 合适Good

挤压丝锥螺纹下孔径表

Recommended Drill Hole Size For Forming Taps

公制螺纹 Metric Screw Threads（NRT）

单位 Unit:mm

螺纹尺寸 Thread Size	1级螺纹用下孔径for JIS class 1 drill hole dia		2级螺纹用下孔径for JIS class 2 drill hole dia	
	RH	最小MIN～最大MAX	RH	最小MIN～最大MAX
	精度 Precision	(嵌合率%) Thread Overlap Ratio:%	精度 Precision	(嵌合率%) Thread Overlap Ratio:%
M1 ×0.25	2	0.87~0.89[100~85)	4	0.90~0.92(100~80)
M1.2×0.25	2	1.07~1.09 (100~85)	4	1.10~1.12 (100~80)
M1.4×0.3	2	1.244~1.263(100~85)	4	1.270~1.294(100~80)
M1.6×0.35	2	1.40~1.44 (100~80)	4	1.44 ~1.48 (100~75)
M1.7 ×0.35	2	1.51~1.54 (100~80)	4	1.54 ~1.58 (100~75)
M2×0.4	2	1.78~1.82(100~80)	4	1.81~1.85(100~75)
M2.3×0.4	2	2.08~2.12 (100~80)	4	2.11~2.15(100~75)
M2.5 ×0.45	2	2.25~2.29 (100~80)	4	2.28~2.33(100~75)
M2.6×0.45	2	2.35~2.39 (100~80)	4	2.38~2.43(100~75)
M3×0.5	3	2.74~2.78 (100~80)	5	2.76~2.81(100~75)
M3.5×0.6	3	3.18 ~3.21 (100~85)	5	3.20~3.26 (100~75)
M4 ×0.7	4	3.63~3.67(100~85)	6	3.65~3.70(100~85)
M5 ×0.8	4	4.57~4.62(100~85)	6	4.59~4.66 (100~80)
M6×1.0	4	5.45~5.51(100~85)	7	5.48~5.57(100~80)
M7 ×1.0	4	6.45~6.51(100~85)	7	6.48~6.57(100~80)
M8 ×1.25	5	7.31~7.38 (100~85)	7	7.34~7.41 (100~85)
M10 ×1.5	5	9.16~9.22 (100~90)	7	9.18~9.28(100~85)
M12 ×1.75	5	11.01~11.08(100~90)	8	11.05~11.15(100~85)
M14×2.0	6	12.83~12.95(100~90)	10	12.92~13.04(100~85)
M16×2.0	6	14.87~14.95(100~90)	10	14.92~15.04(100~85)

挤压丝锥螺纹下孔径表

Recommended Drill Hole Size For Forming Taps

美制螺纹 Unified Coarse Screw threads(NRT)

单位 Unit:mm

螺纹尺寸 Thread Size	2B级螺纹用下孔径for class 2B drill hole dia				3B级螺纹用下孔径for class 3B drill hole dia	
	外径 Major Diameter	牙距 pitch Thread	RH 精度 Precision	最小MIN～最大MAX (嵌合率%) Thread Overlap Ratio:%	RH 精度 Precision	最小MIN～最大MAX (嵌合率%) Thread Overlap Ratio:%
NO.0～80UNF	1.524	0.3175	4	1.38～1.41(100～65)	3	1.36～1.40(100～65)
1～72UNF	1.854	0.3528	4	1.68～1.72(100～65)	3	1.67～1.71(100～65)
1～64UNC	1.854	0.3969	4	1.66～1.70(100～65)	3	1.65～1.69(100～65)
2～56UNC	2.184	0.4536	4	1.96～2.02(100～65)	3	1.95～2.01 (100～65)
2～64UNF	2.184	0.3969	4	1.98～2.04 (100～65)	3	1.97～2.03 (100～65)
3～48UNC	2.514	0.5292	4	2.25～2.32(100～65)	3	2.23～2.31(100～65)
3～56UNF	2.514	0.4536	4	2.29～2.35 (100～65)	3	2.28～2.34 (100～65)
4～40UNC	2.844	0.635	5	2.52～2.60 (100～70)	3	2.50～2.58 (100～70)
4～48UNF	2.844	0.5292	4	2.57～2.64 (100～70)	3	2.56～2.63 (100～70)
6～32UNC	3.504	0.7938	5	3.09～3.17 (100～75)	3	3.06～3.14 (100～75)
6～40UNF	3.504	0.635	5	3.19～3.26(100～70)	3	3.16～3.22 (100～75)
8～32UNC	4.164	0.7938	6	3.75～3.83 (100～75)	4	3.74～3.82(100～75)
8～36UNF	4.164	0.7056	5	3.80～3.88 (100～75)	4	3.79～3.86 (100～75)
10～24UNC	4.824	1.0583	6	4.26～4.35 (100～80)	4	4.24～4.32(100～80)
10～32UNF	4.824	0.7938	5	4.41～4.48 (100～80)	4	4.40～4.46 (100～80)
12～24UNC	5.484	1.0583	6	4.92～5.01 (100～8O)	4	4.90～4.96(100～85)
12～28UNF	5.484	0.9071	5	5.00～5.08 (100～80)	4	4.99～5.06(100～80)
1/4～20UNC	6.35	1.27	6	5.66～5.76(100～80)	4	5.64～5.74 (100～80)
1/4～28UNF	6.35	0.9071	5	5.86～5.93 (100～80)	4	5.85～5.92 (100～80)
5/16～18UNC	7.9375	1.4111	7	7.18～7.29 (100～80)	5	7.15～7.24 (100～85)
5/16～24UNF	7.9375	1.0583	6	7.38～7.46(100～80)	5	7.36～7.43 (100～85)
3/8～16UNC	9.525	1.5875	7	8.66～8.78 (100～80)	5	8.63～8.73 (100～85)
3/8～24UNF	9.525	1.0583	6	8.96～9.05 (100～80)	5	8.95～9.02 (100～85)
7/16～14UNC	11.1125	1.814	7	10.11～10.25(100～80)	5	10.08～10.19[100～85)
7/16～20UNF	11.1125	1.27	7	10.44～10.54 (100～80)	5	10.41～10.49(100～85)
1/2～13UNC	12.7	1.9538	8	11.62～11.78 (100～80)	6	11.60～11.68 (100～90)
1/2～20UNF	12.7	1.27	7	12.02～12.12(100～80)	5	12.00～12.05 (100～90)
5/8～11UNC	15.875	2.3091	11	14.62～14.76(100～85)	8	14.58～14.67(100～90)
5/8～18UNF	15.875	1.4111	9	15.14～15.25 (100～80)	7	15.11～15.17 (100～90)

切削丝锥螺纹下孔径表

Recommended Drill Hole Size For Cutting Taps

公制螺纹 Metric Screw Threads

单位 Unit:mm

公制螺纹规格 Specification (M)		标准径 Standard Hole Dia	2级牙钻孔径For JIS Class2 Drill Hole Dia	
			最大Max	最小Min
M1	0.25	0.75	0.785	0.729
M1.1	0.25	0.85	0.885	0.829
M1.2	0.25	0.95	0.985	0.929
M1.4	0.3	1.1	1.142	1.075
M1.6	0.35	1.25	1.321	1.221
M1.7	0.35	1.35	1.421	1.321
M1.8	0.35	1.45	1.521	1.421
M2	0.4	1.6	1.679	1.567
M2.2	0.45	1.75	1.838	1.713
M2.3	0.4	1.9	1.979	1.867
M2.5	0.45	2.1	2.138	2.013
M2.6	0.45	2.2	2.238	2.113
M3	0.5	2.5	2.599	2.459
M3.5	0.6	2.9	3.01	2.85
M4	0.7	3.3	3.422	3.242
M4.5	0.75	3.8	3.878	3.688
M5	0.8	4.2	4.334	4.134
M6	1	5	5.153	4.917
M7	1	6	6.153	5.917
M8	1.25	6.8	6.912	6.647
M8	1	7	7.153	6.917
M9	1.25	7.8	7.912	7.647
M10	1.5	8.5	8.676	8.376
M10	1.25	8.8	8.912	8.647
M10	1	9	9.153	8.917
M11	1.5	9.5	9.676	9.376
M12	1.75	10.3	10.441	10.106
M12	1.5	10.5	10.676	10.376
M12	1.25	10.8	10.912	10.647
M12	1.0	11	11.153	10.917
M14	2.0	12	12.21	11.835
M14	1.5	12.5	12.676	12.376
M14	1.0	13	13.153	12.917
M16	2.0	14	14.21	13.835
M16	1.5	14.5	14.676	14.376
M16	1.0	15	15.153	14.917

切削丝锥螺纹下孔径表

Recommended Drill Hole Size For Cutting Taps

美制粗牙螺纹规格 Unified Coarse Screw threads

单位 Unit:mm

美制粗螺纹规格 Specification (UNC)		标准径 Standard Hole Dia	2级牙钻孔径For Class2 Drill Hole Dia	
			最大Max	最小Min
NO.1	-64	1.55	1.582	1.425
NO.2	-56	1.8	1.871	1.695
NO.3	-48	2.05	2.146	1.941
NO.4	-40	2.3	2.385	2.157
NO.5	-40	2.6	2.697	2.487
NO.6	-32	2.8	2.895	2.642
NO.8	-32	3.4	3.53	3.302
NO.10	-24	3.9	3.962	3.683
N0.12	-24	4.5	4.597	4.344
1/4	-20	5.1	5.257	4.979
5/16	-18	6.6	6.731	6.401
3/8	-16	8	8.153	7.798
7/16	-14	9.4	9.55	9.144
1/2	-13	10.9	11.023	10.592
9/16	-12	12.2	12.466	11.989
5/8	-11	13.6	13.868	13.386

美制细牙螺纹规格 Unified Coarse Screw threads

单位 Unit:mm

规　格 Specification (UNF)		标准径 Standard Hole Dia	2级牙钻孔径For Class2 Drill Hole Dia	
			最大Max	最小Min
NO.0	-80	1.25	1.305	1.182
NO.1	-72	1.55	1.612	1.474
NO.2	-64	1.85	1.912	1.756
NO.3	-56	2.1	2.197	2.025
NO.4	-48	2.4	2.458	2.271
NO.5	-44	2.7	2.74	2.551
NO.6	-40	2.9	3.022	2.82
NO.8	-36	3.5	3.606	3.404
NO.10	-32	4.1	4.165	3.963
NO.12	-28	4.6	4.724	4.496
1/4	-28	5.5	5.588	5.36
5/16	-24	6.9	7.035	6.782
3/8	-24	8.5	8.636	8.382
7/16	-20	9.90	10.033	9.729
1/2	-20	11.5	11.607	11.329
9/16	-18	12.9	13.081	12.751
5/8	-18	14.5	14.681	14.351

护套切削丝锥螺纹下孔径表

Recommended Drill Hole Size For STI Cutting Taps

公制螺纹 Metric Screw Threads

单位Unit:mm

粗牙 螺纹规格 Specification (M)	底孔直径drilling size		钻头直径 Suitable Drill dia.	细牙 螺纹规格 Specification (M)	底孔直径drilling size		钻头直径 Suitable Drill dia.
	最小尺寸 Min.	最大尺寸Max.			最小尺寸 Min.	最大尺寸Max.	
ST2.5×0.45	2.6	2.69	2.65	ST10×1	10.25	10.4	10.3
ST2.6×0.45	2.7	2.79	2.75	ST10×1.25	10.31	10.48	10.4
ST3×0.5	3.12	3.2	3.15	ST 12×1.25	12.28	12.48	12.4
ST4×0.7	4.17	4.3	4.25	ST 12×1.5	12.33	12.56	12.5
ST5×0.8	5.18	5.33	5.25	ST14×1.5	14.33	14.56	14.5
ST6×1	6.22	6.4	6.3	ST16×1.5	16.33	16.56	16.5
ST8×1.25	8.28	8.48	8.4	ST18×1.5	18.33	18.56	18.5
ST10×1.5	10.33	10.56	10.45	ST20×1.5	20.33	20.56	20.5
ST12×1.75	12.38	12.64	12.5	ST20×2	20.44	20.73	20.5
ST14×2	14.44	14.73	14.6	ST22×1.5	22.33	22.56	22.5
ST16×2	16.44	16.73	16.66	ST24×1.5	24.33	24.56	24.5
ST18×2.5	18.55	18.89	18.87	ST24×2	24.44	24.73	24.6
ST20×2.5	20.55	20.89	20.07	ST27×1.5	27.33	27.56	27.4
ST22×2.5	22.55	22.89	22.7	ST30×1.5	30.33	30.56	30.5
ST24×3	24.65	25.05	24.8				
ST27×3	27.65	28.05	27.8				
ST30×3.5	30.76	31.2	31				

美制螺纹 Unified Coarse Screw threads

单位 Unit:mm

粗牙 螺纹规格 Specification (U)	底孔直径drilling size		钻头直径 Suitable Drill dia.	细牙 螺纹规格 Specification (U)	底孔直径drilling size		钻头直径 Suitable Drill dia.
	最小尺寸 Min.	最大尺寸Max.			最小尺寸 Min.	最大尺寸Max.	
STNO.2-56UNC	2.29	2.44	2.35	STNO.4-48UNF	2.97	3.15	3.05
STNO.3-48	2.64	2.83	2.75	STNO.6-40	3.66	3.81	3.75
STNO.4-40	2.99	3.18	3.1	STNO.8- 36	4.33	4.49	4.4
STNO.5-40	3.31	3.52	3.4	STNO.10- 32	5	4.18	5.1
STNO.6-32	3.68	3.87	3.75	ST1/4-28	6.55	6.72	6.65
STNO.8-32	4.33	4.52	4.45	ST5/16-24	8.17	8.35	8.25
STNO.10-24	5.06	5.25	5.2	ST3/8-24	9.78	9.96	9.85
STNO.12-24	5.72	5.92	5.8	ST7/16-20	11.39	11.58	11.5
ST1/4 - 20	6.63	6.86	6.75	ST1/2-20	12.98	13.17	13.1
ST5/16-18	8.33	8.48	8.4	ST9/16-18	14.58	14.8	14.7
ST3/8 - 16	9.87	10.12	10	ST5/8-18	16.18	16.38	16.3
ST7/16-14	11.51	11.78	11.65	ST3/4-16	19.4	19.6	19.5
ST1/2 -13	13.13	13.39	13.3	ST7/8-14	22.62	22.84	22.7
ST9/16-12	14.74	15.05	14.9	ST1-12	25.86	26.11	26

管螺纹底孔直径表

Recommended Drill Hole Size For Pipe Threads

英制锥管 Tapered pipe threads

单位 Unit:mm

管用螺纹尺寸		锥管内螺纹Rc(PT)		平行内螺纹Rp（PS）	
规格	外径	计算值	底孔直径	计算值	底孔直径
1/16	7.723	6.23	6.2	6.49	6.5
1/8	9.728	8.235	8.2	8.495	8.5
1/4	13.157	10.941	10.9	11.341	11.4
3/8	16.662	14.428	14.4	14.846	14.9
1/2	20.955	17.95	18	18.489	18.5
3/4	26.441	23.349	23	23.975	24
1	33.249	29.423	29	30.111	30
1-1/4	41.91	37.94	38	38.772	39
1-1/2	47.803	43.833	44	44.565	45
2	59.614	55.412	55	56.476	56

英制圆柱管螺纹 G(PF) cylindrical pipe threads

单位 Unit:mm

规格	大径	最大底孔径	最大底孔径
1/16	7.723	6.561	6.843
1/8	9.728	8.566	8.848
1/4	13.157	11.445	11.89
3/8	16.662	14.95	15.395
1/2	20.955	18.631	19.172
3/4	26.441	24.117	24.658
1	33.249	30.291	30.931
1-1/4	41.91	38.952	39.592
1-1/2	47.803	44.845	45.485
2	59.614	56.656	57.296

美标管用螺纹NPT NPSC

单位 Unit:mm

螺纹尺寸		锥管螺纹（NPT）				平行螺纹	
		钻头直径					
规格	外径	使用铰刀时		不使用铰刀时		钻头直径	
1/16	7.77	—	5.94		6.15		6.35
1/8	10.117	21/64	8.33		8.43		8.74
1/4	13.426	27/64	10.72	7/16	11.13	7/16	11.13
3/8	16.866	9/16	14.27	9/16	14.27	44820	14.68
1/2	20.98	11/16	17.48	45/64	17.86	23/32	18.26
3/4	26.325	57/64	22.63	29/32	23.01	59/64	23.42
1	32.934	1-1/8	28.58	1-9/64	28.98	1-5/32	29.36
1-1/4	41.689	1-15/32	37.31	1-31/64	37.69	1-1/2	38.1
1-1/2	47.76	1-45/64	43.26	1-23/32	43.66	1-3/4	44.45
2	59.797	2-11/64	55.17	2-3/16	55.58	2-7/32	56.36

航空航天用丝锥螺纹下孔径表

UNJ thread for aircraft and aerospace industry

单位 Unit:mm

规格 Specification	推荐底孔径 Recommend drill hole dia	3B级用 3B drill hole dia	
		最小 Min	最大 Max
NO.6 - 32UNJC	2.84	2.74	2.93
6 - 40UNJF	2.97	2.89	3.05
8 - 32UNJC	3.5	3.4	3.59
8 - 36UNJF	3.57	3.48	3.66
10 - 24UNJC	3.93	3.8	4.06
10 - 32UNJF	4.16	4.06	4.25
1/4 - 20UNJC	5.25	5.12	5.38
1/4 - 28UNJF	5.57	5.47	5.66
5/16 - 18UNJC	6.7	6.57	6.83
5/16 - 24UNJF	7.01	6.91	7.1
3/8 - 16UNJC	8.12	7.98	8.25
3/8 - 24UNJF	8.59	8.5	8.67
7/16 - 14UNJC	9.49	9.35	9.63
7/16 - 20UNJF	9.98	9.88	10.08
1/2 - 13UNJC	10.95	10.8	11.09
1/2 - 20UNJF	11.57	11.47	11.66

山数牙距、外径换算表

Pitch and Major Diameter Conversion Table

山数牙距换算表 CONVERSION TABLE

山数(每25.4mm)Threads per inch	牙距(mm) Pitch of Thread
100	0.254
80	0.3175
72	0.3528
64	0.3969
60	0.4233
56	0.4536
48	0.5292
44	0.5773
40	0.635
36	0.7056
32	0.7938
28	0.9071
24	1.0583
20	1.27
18	1.4111
16	1.5875
14	1.8143
13	1.9538
12	2.1167

美制螺纹外径公制(mm)换算表 UNC external diameter conversion table

规　格 Specification (UNC)	英寸 Inch	公制(mm) Metric
NO. 0	0.06	1.524
1	0.073	1.854
2	0.086	2.184
3	0.099	2.515
4	0.112	2.845
5	0.125	3.175
6	0.138	3.505
8	0.164	4.166
10	0.19	4.826
12	0.216	5.486

螺纹工具切削速度表及计算公式

Recommended Tapping Speeds & Calculation Formula

螺纹工具切削速度表 Tapping Speed

单位：m/min Unit:m/min

系列类别/被削材 Series/Work Materials	低碳钢、中碳钢 Low Carbon Steel Mediun Carbon Steel	高碳钢、合金钢 High Carbon Steel Alloy Steel	调质钢 HRC30-35 Hardened Steel	不锈钢 Series/Work Materials	铸铁 Cast Iron	铝合金 Aluminum Alloy
X30-NRT	10-25	8-20	5-15	10-25		20-50
X31-NRT	15-30	15-25	5-15	15-30		30-60
JX10-NRT	5-15	5-10		5-10		20-40
X20-SFT	15-25	10-20	5-15	10-25		20-50
X21-SFT	15-30	15-25	5-15	10-30		20-60
JX10-SFT	5-15	5-10		5-10		20-40
DS-SFT		8-20	5-15			
X20-POT	15-25	10-20	5-15	10-25		20-50
JX10-POT	5-15	5-10		5-10		20-40
HHS-POTX			3-8			
X20-RLT	15-25	10-20	5-15	10-25		
X20-HT					10-20	20-50
X21-HT			5-20		10-20	20-50
JX10-HT					5-15	20-40

切削条件计算公式 Calculation formulafor cutting conditions

工具之回转数 Revolution(N)

$$N = \frac{1{,}000V}{\pi d} \text{ (rpm)}$$

工具之进刀速度 Feeding Speed

$$F = \frac{f \cdot Z \cdot N(D \pm d)}{D} \text{ (mm/min)}$$

切削速度 Tapping Speed(V)

$$V = \frac{\pi dN}{1{,}000} \text{ (M/min)}$$

1.内螺纹之场合(-)Female screw(-)

2.外螺纹之场合(+) Male screw(+)

3.TIN(钛处理)切削速度则依上表*1.3倍。

Tapping speed of TIN coated tap can increase by 30%.

4.攻牙深度在外径2倍以上时则依上表切削速度降20%-30%。

Tapping speed should reduce by 20-30% when tapping depth > =2D.

D:加工径Processing diameter(mm)

d:工具径Tap diameter(mm)

z:刀数Feed times

f:回转的进刀量Amount of feed(mm)

V:切削速度Tapping speed(m/min)

N:回转数Revolution(rpm)

π:3.1415



圆兴(厦门)精密工具有限公司
XIAMEN YUANXING PRECISION TOOL CO.，LTD
Tel：0592-6221168
Web：https://xyctaps.com
Email：sg@xyc-taps.com

扫码关注
获取产品册电子版