

昕杰机械

- XINJIE MECHANICAL -

铜铝专用丝锥系列



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

刀具材料

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

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

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

铣刀产品型号、订货编号的表示规则

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

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

钻头订货编号表示规则

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

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

螺纹铣刀产品型号、订货编号的表示规则

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

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

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

丝锥订货编号表示规则

SU - SP

1

2

① 材质

SU	不锈钢
MH	中高硬度
EH	高硬度
UH	超高硬度
HJ	合金

② 丝锥类型

SP	螺旋丝锥
CT	直槽丝锥
RZ	挤压丝锥
PO	先端丝锥
SL	左旋右切先端丝锥

M1.2x0.25 - P1 - 2.5P

1

2

3

尺寸: M1.2x0.25

精度: P1

导向牙: 2.5P

铰刀订货编号表示规则

TR

5

1

1

2

3

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

3.0

-

20

SD2.5

56

1

2

3

4

刃径：3.0

刃长：20

柄径：2.5

全长：56



铝、铜等非铁合金用丝锥系列

适合铝、铝合金压铸件、铜合金、锌合金等非铁合金加工。
粉末高速钢材质；
复合涂层，耐磨性能优异，不易粘渣；
适用于非铁金属，ADC、AC、ZDC、MC、CU、BSC 等加工。
锥角部牙数 1P-7P，柄部加长可定制。



N	N	N
铝 AL	铜 / 紫铜 Cu	铸铝 ADC
●	●	●

目录列表										
L-PO	PO	L-SP	ST-SP	S-SP	SP	ST-RZ	L-RZ	RZ		
非铁合金长柄型刀倾角丝锥	非铁合金通用型刀倾角丝锥	非铁合金长柄型螺旋丝锥	护套螺旋丝锥	非铁合金短牙型螺旋丝锥	非铁合金通用型螺旋丝锥	护套挤压丝锥	非铁合金长柄型挤压丝锥	非铁合金通用型挤压丝锥	螺纹刀具	
CPM									刀具材质	
M MF UNC UNF									螺纹种类	
JIS/DIN	JIS/DIN	JIS/DIN	JIS	JIS	JIS/DIN	JIS	JIS	JIS/DIN	JIS/DIN	
M2-M16 NO.4-NO.12	M1-M16 NO.0-5/8	M2-M16 NO.4-NO.12	ST2-ST12 STNO.2-ST1/2	M3-M16 NO.4-5/8	M1-M16 NO.0-5/8	ST2-ST12 STNO.2-ST1/2	M2-M16 NO.4-5/8	M1-M16 NO.0-5/8	规格范围	
6H										
5P	5P	1.5P-2.5P	1.5P-2.5P	1.5P-2.5P	1.5P-2.5P	2P/4P	1.5P-4P	1.5P-4P	导向牙	
DLC									涂层	
N/A									油孔形式	
										底孔类型

铜铝专用丝锥

CA

铜铝专用螺旋丝锥 CA-SP

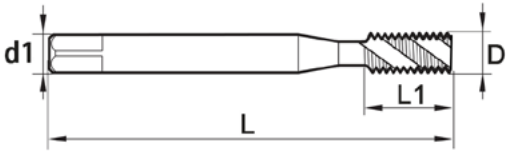


适合工件材料 被削材和推荐的锥牙速度

- 最适合
- 适合

黄铜	黄铜铸件	紫铜	铝合金铸件
10-25	10-25	10-25	10-25
(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)

- 采用耐久性极耐磨耗性较高的高速钢材并在表面施以涂层处理来提高攻牙耐久力。
- 特殊构型设计，能防止完全导向牙的损伤。



型号： CA-SP + 订货编号

订货编号	钨钢合金螺旋丝锥 - 公制螺纹用 (mm)						
	尺寸	精度	导向牙	刃长	柄径	全长L	刃数
M3x0.5-P2-2.5P	M3x0.5	P2	2.5P	9	4	46	3
M3.5x0.6-P2-2.5P	M3.5x0.6	P2	2.5P	11	5	52	3
M4x0.7-P2-2.5P	M4x0.7	P2	2.5P	11	5	52	3
M5x0.8-P2-2.5P	M5x0.8	P2	2.5P	13	5.5	60	3
M6x1.0-P2-2.5P	M6x1.0	P2	2.5P	15	6	62	3
M8x1.25-P2-2.5P	M8x1.25	P2	2.5P	19	6.2	70	3
M10x1.5-P2-2.5P	M10x1.5	P2	2.5P	23	7	75	3
M10x1.25-P2-2.5P	M10x1.25	P2	2.5P	23	7	75	3
M10x1.0-P2-2.5P	M10x1.0	P2	2.5P	23	7	75	3
M12x1.75-P2-2.5P	M12x1.75	P2	2.5P	26	8.5	82	3
M12x1.5-P2-2.5P	M12x1.5	P2	2.5P	26	8.5	82	3
M12x1.25-P2-2.5P	M12x1.25	P2	2.5P	26	8.5	82	3
M12x1.0-P2-2.5P	M12x1.0	P2	2.5P	26	8.5	82	3
M14x2.0-P2-2.5P	M14x2.0	P2	2.5P	26	10.5	88	4
M14x1.5-P2-2.5P	M14x1.5	P2	2.5P	26	10.5	88	4
M16x2.0-P2-2.5P	M16x2.0	P2	2.5P	26	12.5	95	4
M16x1.5-P2-2.5P	M16x1.5	P2	2.5P	26	12.5	95	4
支持任意非标规格定制：尺寸 + 精度 + 导向牙							

铜铝专用先端丝锥 CA-PO

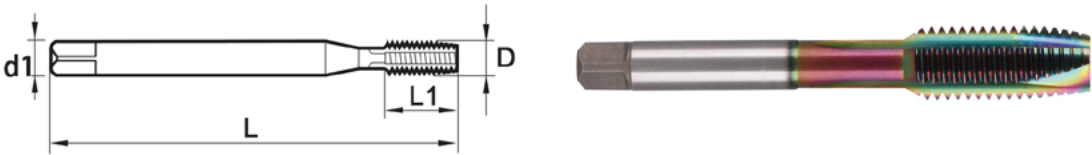


适合工件材料 被削材和推荐的锥牙速度

- 最适合
- 适合

黄铜	黄铜铸件	紫铜	铝合金铸件
10-25	10-25	10-25	10-25
(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)

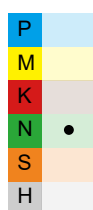
- 采用耐久性极耐磨耗性较高的高速钢材并在表面施以涂层处理来提高攻牙耐久力。
- 特殊构型设计，能防止完全导向牙的损伤。



型号： CA-PO + 订货编号

订货编号	铜铝专用先端丝锥 - 公制螺纹用 (mm)						
	尺寸	精度	导向牙	刃长	柄径	全长L	刃数
M3x0.5-P3-5P	M3x0.5	P3	5P	9	4	46	3
M3.5x0.6-P3-5P	M3.5x0.6	P3	5P	9	4	46	3
M4x0.7-P3-5P	M4x0.7	P3	5P	11	5	52	3
M5x0.8-P3-5P	M5x0.8	P3	5P	13	5.5	60	3
M6x1.0-P3-5P	M6x1.0	P3	5P	15	6	62	3
M8x1.25-P3-5P	M8x1.25	P3	5P	19	6.2	70	3
M10x1.5-P3-5P	M10x1.5	P3	5P	23	7	75	3
M10x1.25-P3-5P	M10x1.25	P3	5P	23	7	75	3
M10x1.0-P3-5P	M10x1.0	P3	5P	23	7	75	3
M12x1.75-P3-5P	M12x1.75	P3	5P	26	8.5	82	3
M12x1.5-P3-5P	M12x1.5	P3	5P	26	8.5	82	3
M12x1.25-P3-5P	M12x1.25	P3	5P	26	8.5	82	3
M12x1.0-P3-5P	M12x1.0	P3	5P	26	8.5	82	3
M14x2.0-P3-5P	M14x2.0	P3	5P	26	10.5	88	3
M14x1.5-P3-5P	M14x1.5	P3	5P	26	10.5	88	3
M16x2.0-P4-5P	M16x2.0	P4	5P	26	12.5	95	3
M16x1.5-P3-5P	M16x1.5	P3	5P	26	12.5	95	3
M18x2.5-P4-5P	M18x2.5	P4	5P	33	14	100	3
M18x1.5-P4-5P	M18x1.5	P4	5P	33	14	100	3
M20x1.5-P4-5P	M20x1.5	P4	5P	33	15	105	3
支持任意非标规格定制：尺寸 + 精度 + 导向牙							

铜铝专用挤压丝锥 CA-RZ

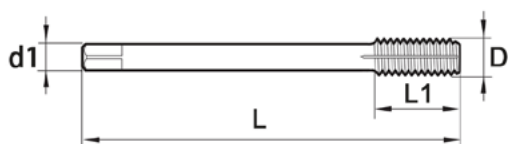


适合工件材料 被削材和推荐的锥牙速度

- 最适合
- 适合

黄铜 10-25 (10-25)	黄铜铸件 10-25 (10-25)	紫铜 10-25 (10-25)	铝合金铸件 10-25 (10-25)
------------------------	--------------------------	------------------------	---------------------------

- 采用耐久性极耐磨耗性较高的高速钢材并在表面施以涂层处理来提高攻牙耐久力。
- 特殊构型设计，能防止完全导向牙的损伤。

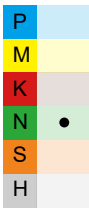


型号： CA-RZ + 订货编号

加大精度

订货编号	铜铝专用挤压丝锥 - 公制螺纹用 (mm)						
	尺寸	精度	导向牙	刃长	柄径	全长L	刃数
M3x0.5-G5-4P	M3x0.5	G5	4P	9	4	46	4
M3x0.5-G5-2P			2P				
M3x0.5-G6-4P		G6	4P				
M3x0.5-G6-2P			2P				
M3x0.5-G7-4P		G7	4P				
M3x0.5-G7-2P			2P				
M3x0.5-G8-4P		G8	4P				
M3x0.5-G8-2P			2P				
M4x0.7-G5-4P	M4x0.7	G5	4P	11	5	52	4
M4x0.7-G5-2P			2P				
M4x0.7-G6-4P		G6	4P				
M4x0.7-G6-2P			2P				
M4x0.7-G7-4P		G7	4P				
M4x0.7-G7-2P			2P				
M4x0.7-G8-4P		G8	4P				
M4x0.7-G8-2P			2P				
M5x0.8-G5-4P	M5x0.8	G5	4P	13	5.5	60	4
M5x0.8-G5-2P			2P				
M5x0.8-G6-4P		G6	4P				
M5x0.8-G6-2P			2P				
M5x0.8-G7-4P		G7	4P				
M5x0.8-G7-2P			2P				
M5x0.8-G8-4P		G8	4P				
M5x0.8-G8-2P			2P				
M6x1-G5-4P	M6x1	G5	4P	15	6	62	4
M6x1-G5-2P			2P				
M6x1-G6-4P		G6	4P				
M6x1-G6-2P			2P				
M6x1-G7-4P		G7	4P				

铜铝专用挤压丝锥 CA-RZ

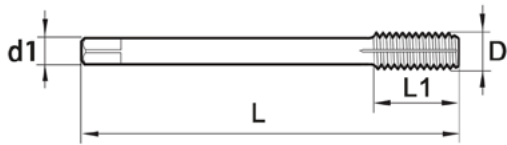


适合工件材料 被削材和推荐的锥牙速度

- 最适合
- 适合

黄铜	黄铜铸件	紫铜	铝合金铸件
10-25	10-25	10-25	10-25
(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)

- 采用耐久性极耐磨耗性较高的高速钢材并在表面施以涂层处理来提高攻牙耐久力。
- 特殊构型设计，能防止完全导向牙的损伤。



型号： CA-RZ + 订货编号

加大精度

订货编号	铜铝专用挤压丝锥 - 公制螺纹用 （mm）						
	尺寸	精度	导向牙	刃长	柄径	全长L	凸数
M6x1-G7-2P	M6x1	G7	2P	15	6	62	4
M7x1-G7-4P	M7x1	G7	4P	19	6.2	70	4
M7x1-G7-2P			2P				
M8x1-G7-4P	M8x1	G7	4P	19	6.2	70	6
M8x1-G7-2P			2P				
M10x1-G7-4P	M10x1	G7	4P	23	7	75	8
M10x1-G7-2P			2P				
M12x1.75-G7-4P	M12x1.75	G8	4P	26	8.5	82	8
M12x1.75-G7-2P			2P				
M12x1.75-G9-4P		G9	4P				
M12x1.75-G9-2P			2P				
M12x1.5-G8-4P	M12x1.5	G8	4P	26	8.5	82	8
M12x1.5-G8-2P			2P				
M14x2-G9-4P	M14x2	G9	4P	26	10.5	88	8
M14x2-G9-2P			2P				
M14x2-G10-4P		G10	4P				
M14x2-G10-2P			2P				
M14x1.5-G9-4P	M14x1.5	G9	4P	26	10.5	88	8
M14x1.5-G9-2P			2P				
M16x2-G9-4P	M16x2	G9	4P	26	12.5	95	8
M16x2-G9-2P			2P				
M16x2-G10-4P		G10	4P				
M16x2-G10-2P			2P				
M16x1.5-G9-4P	M16x1.5	G9	4P	26	12.5	95	8
M16x1.5-G9-2P			2P				
M20x1.5-G9-4P	M20x1.5	G9	4P	33	15	105	8
M20x1.5-G9-2P			2P				
M20x1.5-G10-4P		G10	4P				
M20x1.5-G10-2P			2P				
支持任意非标规格定制：尺寸 + 精度 + 导向牙							