ACHTECK
澳克泰工具

2025.7

T102/T103高速钢切削丝锥
T190硬质合金挤压丝锥

NO.108

www.achtecktool.com

T102/T103高速钢切削丝锥

刀具

-高速钢切削丝锥
-HSS-E材质
-螺旋丝锥和先端丝锥
-JIS和DIN标准
-全系列外冷

应用

-丝锥采用优质高速钢的基材，硬度和韧性的综合性能较好，
适用于各种工况，例如：数控加工中心，摇臂钻床，卧式车床...）
-适用于常见的ISO P,M,K,N材料
ISO P: 95 HB – 300 HB (300 N/mm^2 – 1000 N/mm^2)
ISO M: <238 HB (<800 N/mm^2)
ISO K: GJS (GGG)
ISO N: Al-alloys, AlSi <4% 硅含量

应用范围

汽车零部件，通用加工，工程机械等

- ≤M6凸顶尖设计
  ＞M6凹顶尖设计

- T102先端丝锥，倒角长度A型：5P，
  用于通孔螺纹加工

  T103螺旋丝锥，40°螺旋角，倒角长度C型：2.5P，
  用于盲孔螺纹加工

- 采用AlCrN涂层，
  具有优异的耐磨性，
  HSS-E材质适合多种工况

- 根据DIN371/374/376，JIS标准执行

T190硬质合金挤压丝锥

刀具

-硬质合金挤压丝锥
-通盲孔螺纹通用
-DIN标准
-C型和E型倒角
-四种冷却类型
外冷无油槽
外冷带油槽
轴向内冷
径向内冷

应用

-适用于加工ISO材料组：P,M,K,N
ISO P: 200 ~1200 N/mm^2 (主要应用)
ISO N: < 9%的Si含量（主推荐）
ISO K: >8% 断裂延展率 (球铁400. GJS-400)

应用范围

汽车零部件，通用机械，工程机械，能源行业
典型零部件：曲轴，连杆，电机轴，法兰，轮毂轴承

两种涂层分别用于钢件和铝合金加工，
AlCrN涂层，具有优异的耐磨性，适用于钢件等材料
ALC 涂层，摩擦系数小，专用于铝合金

全系列去顶尖设计
2种倒角类型
C型2.5P
E型1.5P

柄部公差 h6
热胀/液压刀柄可用

根据DIN371/374/376标准执行

全新的挤压棱边形状设计
稳定的刀具寿命

澳克泰工具螺纹刀具命名规则

T	1	0	0	—	M10	X	1.25	—	6H	C1	J	—	AC
1	2	3	4		5				6	7	8		9

1-产品组别	
T	螺纹刀具

2-代次
1

3-刀具系列	
0	通用加工-HSS
1	中等强度钢加工-HSS
2	高强度钢加工-HSS
3	铸铁加工-HSS
4	铝合金加工-HSS
5	不锈钢加工-HSS
6	高温合金加工-HSS
7	高硬材料加工-HSS
8	其它
9	硬质合金-SC

4-刀具类型	
0	挤压
1	直槽
2	先端
3	螺旋-右
4	螺旋-左

5-螺纹尺寸	
X	公制
—	美制
公制粗牙省略螺距	

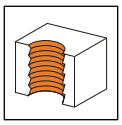
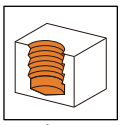
6-公差等级
4H/5H
6H
6HX
2B
3B
……

7-倒角+冷却	
类型	A,B,C,E
0	外冷无槽
1	外冷带槽
2	轴向内冷无槽
3	轴向内冷带槽
4	径向内冷

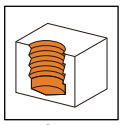
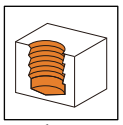
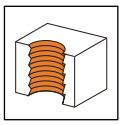
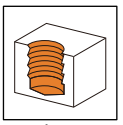
8-变量	
J	JIS日标
L	加长
X	超长
省略为DIN标	

9-涂层	
AC	AlCrN
AL	ALC
AR	AlCrTiN
TC	TiCN
TI	TiN
UC	无涂层

高速钢切削丝锥产品一览

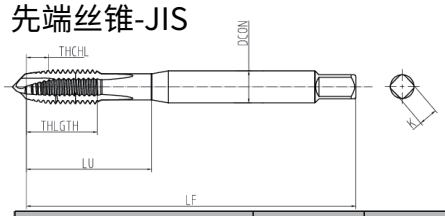
	先端丝锥		螺旋丝锥	
加工应用	 通孔		 盲孔	
螺纹深度	≤3.0×DN	≤3.0×DN	≤2.5×DN	≤2.5×DN
产品线	ECO	ECO	ECO	ECO
产品系列	T102	T102	T103	T103
图示				
参考标准	JIS	DIN	JIS	DIN
直径范围（mm）	M2-M16	M3-M16	M2-M16	M3-M16
螺纹类型	M/MF	M/MF	M/MF	M/MF
公差	6H	6H	6H	6H
冷却方式	外	外	外	外
倒角类型	A	A	C	C
涂层	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN
刀具材料	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P 钢	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●
N 有色金属	●	●	●	●
S 难切削材料				
H 硬材料				

硬质合金挤压丝锥产品一览

	挤压丝锥					
加工应用	 盲孔	 盲孔	 通孔	 盲孔		
螺纹深度	≤3.5×D_N	≤3.0×D_N	≤3.5×D_N	≤3.5×D_N	≤3.5×D_N	≤3.5×D_N
产品线	XP	XP	XP	XP	XP	XP
产品系列	T190-C0	T190-C1	T190-C4	T190-C3	T190-E3	T190-E3
图示						
参考标准	DIN	DIN	DIN	DIN	DIN	DIN
直径范围（mm）	M5-M16	M5-M20	M6-M16	M5-M20	M5-M16	M5-M16
螺纹类型	M/MF	M/MF	M/MF	M/MF	M/MF	M/MF
公差	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
冷却方式	外	外	径向内冷	轴向内冷	轴向内冷	轴向内冷
倒角类型	C	C	C	C	E	E
涂层	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	ALC
刀具材料	硬质合金	硬质合金	硬质合金	硬质合金	硬质合金	硬质合金
P 钢	●●	●●	●●	●●	●●	
M 不锈钢	●	●	●	●	●	
K 铸铁	●	●	●	●	●	
N 有色金属						●●
S 难切削材料						
H 硬材料						

T102/T103高速钢切削丝锥

先端丝锥-JIS



●●首要选择 ●次要选择

P	M	K	N	S	H
●●	●	●	●		

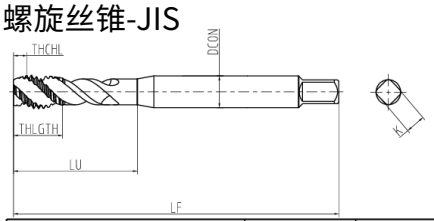
≤ 3.0×Dn | A=4.5~5.5 | 6H | M DIN 13 | MF DIN 13

产品型号	螺纹规格TD	螺距P	倒角THCHL	总长LF mm	螺纹长THLGTH mm	颈长LU mm	柄径DCON mm	方宽K mm	槽数	底孔直径 mm	库存
T102-M2-6HA1J-AC	M2	0.4	5P	40	12	16	3	2.5	2	1.60	○
T102-M2.5-6HA1J-AC	M2.5	0.45		44	14	21	3	2.5	2	2.05	○
T102-M3-6HA1J-AC	M3	0.5		46	11	19	4	3.2	3	2.50	●
T102-M3.5-6HA1J-AC	M3.5	0.6		48	13	20	4	3.2	3	2.90	○
T102-M4-6HA1J-AC	M4	0.7		52	13	21	5	4	3	3.30	●
T102-M5-6HA1J-AC	M5	0.8		60	16	24	5.5	4.5	3	4.20	●
T102-M6-6HA1J-AC	M6	1		62	19	29	6	4.5	3	5.00	●
T102-M8X1.0-6HA1J-AC	M8	1		70	22	37	6.2	5	3	7.00	●
T102-M8-6HA1J-AC	M8	1.25		70	22	37	6.2	5	3	6.75	●
T102-M10X1.0-6HA1J-AC	M10	1		75	24	41	7	5.5	3	9.00	○
T102-M10X1.25-6HA1J-AC	M10	1.25		75	24	41	7	5.5	3	8.75	●
T102-M10-6HA1J-AC	M10	1.5		75	24	41	7	5.5	3	8.50	●
T102-M12X1.0-6HA1J-AC	M12	1		82	29	48	8.5	6.5	3	11.00	○
T102-M12X1.25-6HA1J-AC	M12	1.25		82	29	48	8.5	6.5	3	10.75	○
T102-M12X1.5-6HA1J-AC	M12	1.5		82	29	48	8.5	6.5	3	10.50	●
T102-M12-6HA1J-AC	M12	1.75		82	29	48	8.5	6.5	3	10.25	●
T102-M14X1.0-6HA1J-AC	M14	1		88	30	48	10.5	8	3	13.00	○
T102-M14X1.5-6HA1J-AC	M14	1.5		88	30	48	10.5	8	3	12.50	●
T102-M14-6HA1J-AC	M14	2		88	30	48	10.5	8	3	12.00	●
T102-M16X1.5-6HA1J-AC	M16	1.5		95	32	52	12.5	10	3	14.50	●
T102-M16-6HA1J-AC	M16	2		95	32	52	12.5	10	3	14.00	●

接受非标定制

备注：● 标准库存产品 ○ 按订单生产

螺旋丝锥-JIS



●●首要选择 ●次要选择

P	M	K	N	S	H
●●	●	●	●		

≤ 2.5×Dn | C=2~3 | 6H | M DIN 13 | MF DIN 13

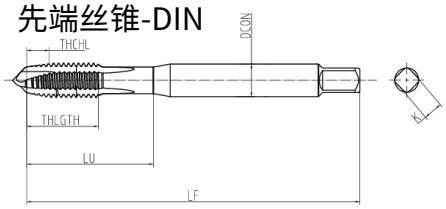
产品型号	螺纹规格TD	螺距P	倒角THCHL	总长LF mm	螺纹长THLGTH mm	颈长LU mm	柄径DCON mm	方宽K mm	槽数	底孔直径 mm	库存
T103-M2-6HC1J-AC	M2	0.4	2.5P	40	12	16	3	2.5	2	1.60	○
T103-M2.5-6HC1J-AC	M2.5	0.45		44	14	21	3	2.5	2	2.05	○
T103-M3-6HC1J-AC	M3	0.5		46	5	19	4	3.2	3	2.50	●
T103-M3.5-6HC1J-AC	M3.5	0.6		48	6	20	4	3.2	3	2.90	○
T103-M4-6HC1J-AC	M4	0.7		52	7	21	5	4	3	3.30	●
T103-M5-6HC1J-AC	M5	0.8		60	8	24	5.5	4.5	3	4.20	●
T103-M6-6HC1J-AC	M6	1		62	10	29	6	4.5	3	5.00	●
T103-M8X1.0-6HC1J-AC	M8	1		70	13	37	6.2	5.0	3	7.00	●
T103-M8-6HC1J-AC	M8	1.25		70	13	37	6.2	5.0	3	6.75	●
T103-M10X1.0-6HC1J-AC	M10	1		75	15	41	7	5.5	3	9.00	○
T103-M10X1.25-6HC1J-AC	M10	1.25		75	15	41	7	5.5	3	8.75	●
T103-M10-6HC1J-AC	M10	1.5		75	15	41	7	5.5	3	8.50	●
T103-M12X1.0-6HC1J-AC	M12	1		82	18	48	8.5	6.5	3	11.00	○
T103-M12X1.25-6HC1J-AC	M12	1.25		82	18	48	8.5	6.5	3	10.75	○
T103-M12X1.5-6HC1J-AC	M12	1.5		82	18	48	8.5	6.5	3	10.50	●
T103-M12-6HC1J-AC	M12	1.75		82	18	48	8.5	6.5	3	10.25	●
T103-M14X1.0-6HC1J-AC	M14	1		88	20	48	10.5	8	3	13.00	○
T103-M14X1.5-6HC1J-AC	M14	1.5		88	20	48	10.5	8	3	12.50	●
T103-M14-6HC1J-AC	M14	2		88	20	48	10.5	8	3	12.00	●
T103-M16X1.5-6HC1J-AC	M16	1.5		95	20	52	12.5	10	3	14.50	●
T103-M16-6HC1J-AC	M16	2		95	20	52	12.5	10	3	14.00	●

接受非标定制

备注：● 标准库存产品 ○ 按订单生产

T102/T103高速钢切削丝锥

先端丝锥-DIN



●●首要选择 ●次要选择

P	M	K	N	S	H
••	•	•	•		

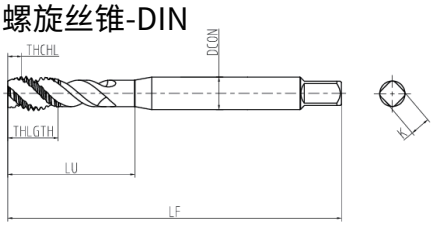
≤ 3.0×Dn | A=4.5-5.5 | 6H | M DIN 13 | MF DIN 13

产品型号	螺纹规格TD	螺距P	倒角THCHL	总长LF mm	螺纹长THLGTH mm	颈长LU mm	柄径DCON mm	方宽K mm	槽数	底孔直径 mm	库存
T102-M3-6HA1-AC	M3	0.5	5P	56	10	19	3.5	2.7	3	2.50	●
T102-M3.5-6HA1-AC	M3.5	0.6		56	12	20	4	3	3	2.90	○
T102-M4-6HA1-AC	M4	0.7		63	12	21	4.5	3.4	3	3.30	●
T102-M5-6HA1-AC	M5	0.8		70	13	25	6	4.9	3	4.20	●
T102-M6-6HA1-AC	M6	1		80	15	30	6	4.9	3	5.00	●
T102-M8X1.0-6HA1-AC	M8	1		90	17	36	6	4.9	3	7.00	●
T102-M8-6HA1-AC	M8	1.25		90	18	35	8	6.2	3	6.75	●
T102-M10X1.0-6HA1-AC	M10	1		90	18	39	7	5.5	3	9.00	○
T102-M10X1.25-6HA1-AC	M10	1.25		100	22	39	7	5.5	3	8.75	●
T102-M10-6HA1-AC	M10	1.5		100	20	39	10	8	3	8.50	●
T102-M12X1.0-6HA1-AC	M12	1		100	22	39	9	7	3	11.00	○
T102-M12X1.25-6HA1-AC	M12	1.25		100	22	40	9	7	3	10.75	○
T102-M12X1.5-6HA1-AC	M12	1.5		100	22	40	9	7	3	10.50	●
T102-M12-6HA1-AC	M12	1.75		110	24	53	9	7	3	10.25	●
T102-M14X1.0-6HA1-AC	M14	1		100	18	40	11	9	3	13.00	○
T102-M14X1.5-6HA1-AC	M14	1.5		100	18	40	11	9	3	12.50	●
T102-M14-6HA1-AC	M14	2		110	26	53	11	9	3	12.00	●
T102-M16X1.5-6HA1-AC	M16	1.5		100	22	48	12	9	3	14.50	●
T102-M16-6HA1-AC	M16	2		110	27	53	12	9	3	14.00	●

接受非标定制

备注：● 标准库存产品 ○ 按订单生产

螺旋丝锥-DIN



●●首要选择 ●次要选择

P	M	K	N	S	H
••	•	•	•		

≤ 2.5×Dn | C=2-3 | 6H | M DIN 13 | MF DIN 13

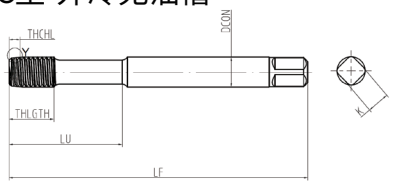
产品型号	螺纹规格TD	螺距P	倒角THCHL	总长LF mm	螺纹长THLGTH mm	颈长LU mm	柄径DCON mm	方宽K mm	槽数	底孔直径 mm	库存
T103-M3-6HC1-AC	M3	0.5	2.5P	56	5	18	3.5	2.7	3	2.50	●
T103-M3.5-6HC1-AC	M3.5	0.6		56	6	20	4	3	3	2.90	○
T103-M4-6HC1-AC	M4	0.7		63	7	21	4.5	3.4	3	3.30	●
T103-M5-6HC1-AC	M5	0.8		70	8	25	6	4.9	3	4.20	●
T103-M6-6HC1-AC	M6	1		80	10	30	6	4.9	3	5.00	●
T103-M8X1.0-6HC1-AC	M8	1		90	10	36	6	4.9	3	7.00	●
T103-M8-6HC1-AC	M8	1.25		90	13	35	8	6.2	3	6.75	●
T103-M10X1.0-6HC1-AC	M10	1		90	10	39	7	5.5	3	9.00	○
T103-M10X1.25-6HC1-AC	M10	1.25		100	13	39	7	5.5	3	8.75	●
T103-M10-6HC1-AC	M10	1.5		100	15	39	10	8	3	8.50	●
T103-M12X1.0-6HC1-AC	M12	1		100	15	40	9	7	3	11.00	○
T103-M12X1.25-6HC1-AC	M12	1.25		100	15	40	9	7	3	10.75	○
T103-M12X1.5-6HC1-AC	M12	1.5		100	15	40	9	7	3	10.50	●
T103-M12-6HC1-AC	M12	1.75		110	18	53	9	7	3	10.25	●
T103-M14X1.0-6HC1-AC	M14	1		100	15	40	11	9	3	13.00	○
T103-M14X1.5-6HC1-AC	M14	1.5		100	15	40	11	9	3	12.50	●
T103-M14-6HC1-AC	M14	2		110	20	53	11	9	3	12.00	●
T103-M16X1.5-6HC1-AC	M16	1.5		100	15	48	12	9	3	14.50	●
T103-M16-6HC1-AC	M16	2		110	20	53	12	9	3	14.00	●

接受非标定制

备注：● 标准库存产品 ○ 按订单生产

T190硬质合金挤压丝锥

C型-外冷无油槽



●●首要选择 ●次要选择

P	M	K	N	S	H
••	•	•			

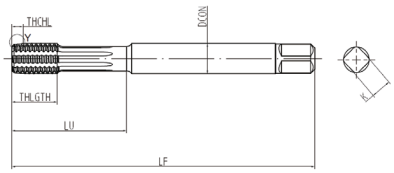
≤ 3.5×Dn | C=2-3 | 6HX | M DIN 13 | MF DIN 13

产品型号	螺纹规格TD	螺距P	倒角THCHL	总长LF mm	螺纹长THLGTH mm	颈长LU mm	柄径DCON mm	方宽K mm	槽数	底孔直径 mm	库存
T190-M5-6HXC0-AC	M5	0.8	2.5P	70	16	16	6	4.9	/	4.65	●
T190-M6-6HXC0-AC	M6	1		80	10	30	6	4.9	/	5.55	●
T190-M8X1-6HXC0-AC	M8	1		90	12	65	6	4.9	/	7.55	○
T190-M8-6HXC0-AC	M8	1.25		90	12	35	8	6.2	/	7.40	●
T190-M10X1-6HXC0-AC	M10	1		90	15	65	7	5.5	/	9.55	●
T190-M10-6HXC0-AC	M10	1.5		100	15	39	10	8	/	9.30	●
T190-M12X1.5-6HXC0-AC	M12	1.5		100	15	71	9	7	/	11.30	●
T190-M14X1.5-6HXC0-AC	M14	1.5		100	15	71	11	9	/	13.30	○
T190-M16X1.5-6HXC0-AC	M16	1.5		100	15	57	12	9	/	15.30	●

接受非标定制

备注：● 标准库存产品 ○ 按订单生产

C型-外冷带油槽



●●首要选择 ●次要选择

P	M	K	N	S	H
••	•	•			

≤ 3.0×Dn | C=2-3 | 6HX | M DIN 13 | MF DIN 13

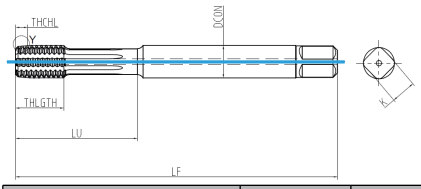
产品型号	螺纹规格TD	螺距P	倒角THCHL	总长LF mm	螺纹长THLGTH mm	颈长LU mm	柄径DCON mm	方宽K mm	槽数	底孔直径 mm	库存
T190-M5-6HXC1-AC	M5	0.8	2.5P	70	16	16	6	4.9	5	4.65	●
T190-M6-6HXC1-AC	M6	1		80	10	30	6	4.9	5	5.55	●
T190-M8X1-6HXC1-AC	M8	1		90	12	65	6	4.9	6	7.55	○
T190-M8-6HXC1-AC	M8	1.25		90	12	35	8	6.2	6	7.40	●
T190-M10X1-6HXC1-AC	M10	1		90	15	65	7	5.5	7	9.55	●
T190-M10-6HXC1-AC	M10	1.5		100	15	39	10	8	7	9.30	●
T190-M12X1.5-6HXC1-AC	M12	1.5		100	15	71	9	7	8	11.30	●
T190-M14X1.5-6HXC1-AC	M14	1.5		100	15	70	11	9	8	13.30	○
T190-M14X1.5-6HXC1L-AC	M14	1.5		110	15	80	11	9	8	13.30	○
T190-M16X1.5-6HXC1-AC	M16	1.5		100	15	57	12	9	8	15.30	●
T190-M16X1.5-6HXC1L-AC	M16	1.5		110	15	66	12	9	8	15.30	●
T190-M16-6HXC1-AC	M16	2		110	20	66	12	9	8	15.10	○
T190-M18X1.5-6HXC1-AC	M18	1.5		110	15	66	14	11	8	17.30	○
T190-M20X2-6HXC1-AC	M20	2		140	20	95	16	12	8	19.10	○
T190-M20-6HXC1-AC	M20	2.5		140	25	95	16	12	8	18.90	○

接受非标定制

备注：● 标准库存产品 ○ 按订单生产

T190硬质合金挤压丝锥

C型-轴向内冷带油槽



●●首要选择 ●次要选择

P	M	K	N	S	H
••	•	•			

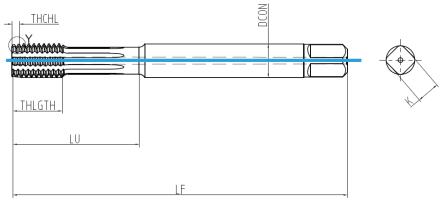
≤ 3.5×DN | C=2-3 | 6HX | M DIN 13 | MF DIN 13

产品型号	螺纹规格TD	螺距P	倒角THCHL	总长LF mm	螺纹长THLGTH mm	颈长LU mm	柄径DCON mm	方宽K mm	槽数	底孔直径 mm	库存
T190-M5-6HXC3-AC	M5	0.8	2.5P	70	16	16	6	4.9	5	4.65	●
T190-M6-6HXC3-AC	M6	1		80	10	30	6	4.9	5	5.55	●
T190-M8X1-6HXC3-AC	M8	1		90	12	65	6	4.9	6	7.55	●
T190-M8-6HXC3-AC	M8	1.25		90	12	35	8	6.2	6	7.40	●
T190-M10X1-6HXC3-AC	M10	1		90	15	65	7	5.5	7	9.55	●
T190-M10-6HXC3-AC	M10	1.5		100	15	39	10	8	7	9.30	●
T190-M12X1.5-6HXC3-AC	M12	1.5		100	15	71	9	7	8	11.30	●
T190-M14X1.5-6HXC3-AC	M14	1.5		100	15	70	11	9	8	13.30	●
T190-M14X1.5-6HXC3L-AC	M14	1.5		110	15	80	11	9	8	13.30	○
T190-M16X1.5-6HXC3-AC	M16	1.5		100	15	57	12	9	8	15.30	●
T190-M16X1.5-6HXC3L-AC	M16	1.5		110	15	66	12	9	8	15.30	●
T190-M16-6HXC3-AC	M16	2		110	20	66	12	9	8	15.10	○
T190-M18X1.5-6HXC3-AC	M18	1.5		110	15	66	14	11	8	17.30	○
T190-M20X2-6HXC3-AC	M20	2		140	20	95	16	12	8	19.10	○
T190-M20-6HXC3-AC	M20	2.5		140	25	95	16	12	8	18.90	○

接受非标定制

备注：● 标准库存产品 ○ 按订单生产

E型-轴向内冷带油槽



●●首要选择 ●次要选择

P	M	K	N	S	H
••	•	•			

≤ 3.5×DN | E=1.5-2 | 6HX | M DIN 13 | MF DIN 13

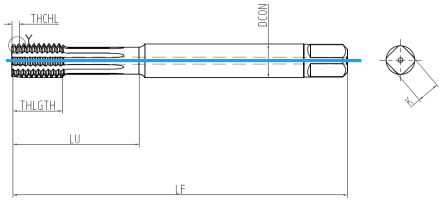
产品型号	螺纹规格TD	螺距P	倒角THCHL	总长LF mm	螺纹长THLGTH mm	颈长LU mm	柄径DCON mm	方宽K mm	槽数	底孔直径 mm	库存
T190-M5-6HXE3-AC	M5	0.8	1.5P	70	16	16	6	4.9	5	4.65	●
T190-M6-6HXE3-AC	M6	1		80	10	30	6	4.9	5	5.55	●
T190-M8X1-6HXE3-AC	M8	1		90	12	65	6	4.9	6	7.55	●
T190-M8-6HXE3-AC	M8	1.25		90	12	35	8	6.2	6	7.40	●
T190-M10X1-6HXE3-AC	M10	1		90	15	65	7	5.5	7	9.55	●
T190-M10-6HXE3-AC	M10	1.5		100	15	39	10	8	7	9.30	●
T190-M12X1.5-6HXE3-AC	M12	1.5		100	15	71	9	7	8	11.30	○

接受非标定制

备注：● 标准库存产品 ○ 按订单生产

T190硬质合金挤压丝锥

E型-轴向内冷带油槽



●●首要选择 ●次要选择

P	M	K	N	S	H
			●●		

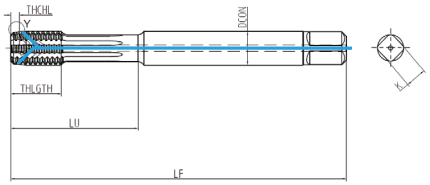
≤ 3.5×DN | E=1.5-2 | 6HX | M DIN 13 | MF DIN 13

产品型号	螺纹规格TD	螺距P	倒角THCHL	总长LF mm	螺纹长THLGTH mm	颈长LU mm	柄径DCON mm	方宽K mm	槽数	底孔直径 mm	库存
T190-M5-6HXE3-AL	M5	0.8	1.5P	70	16	16	6	4.9	5	4.65	●
T190-M6-6HXE3-AL	M6	1		80	10	30	6	4.9	5	5.55	●
T190-M8X1-6HXE3-AL	M8	1		90	12	65	6	4.9	6	7.55	●
T190-M8-6HXE3-AL	M8	1.25		90	12	35	8	6.2	6	7.40	●
T190-M10X1-6HXE3-AL	M10	1		90	15	65	7	5.5	7	9.55	●
T190-M10-6HXE3-AL	M10	1.5		100	15	39	10	8	7	9.30	●
T190-M12X1.5-6HXE3-AL	M12	1.5		100	15	71	9	7	8	11.30	○
T190-M14X1.5-6HXE3-AL	M14	1.5		100	15	70	11	9	8	13.30	○
T190-M16X1.5-6HXE3-AL	M16	1.5		100	15	57	12	9	8	15.30	○

接受非标定制

备注：● 标准库存产品 ○ 按订单生产

C型-径向内冷带油槽



●●首要选择 ●次要选择

P	M	K	N	S	H
●●	●	●			

≤ 3.5×DN | C=2-3 | 6HX | M DIN 13 | MF DIN 13

产品型号	螺纹规格TD	螺距P	倒角THCHL	总长LF mm	螺纹长THLGTH mm	颈长LU mm	柄径DCON mm	方宽K mm	槽数	底孔直径 mm	库存
T190-M6-6HXC4-AC	M6	1	2.5P	80	10	30	6	4.9	5	5.55	●
T190-M8X1-6HXC4-AC	M8	1		90	12	65	6	4.9	6	7.55	●
T190-M8-6HXC4-AC	M8	1.25		90	12	35	8	6.2	6	7.40	●
T190-M10X1-6HXC4-AC	M10	1		90	15	65	7	5.5	7	9.55	●
T190-M10-6HXC4-AC	M10	1.5		100	15	39	10	8	7	9.30	●
T190-M12X1.5-6HXC4-AC	M12	1.5		100	15	71	9	7	8	11.30	●
T190-M14X1.5-6HXC4-AC	M14	1.5		100	15	70	11	9	8	13.30	○
T190-M16X1.5-6HXC4-AC	M16	1.5		100	15	57	12	9	8	15.30	●

接受非标定制

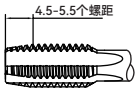
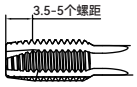
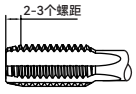
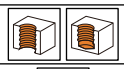
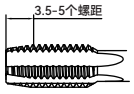
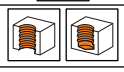
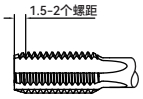
备注：● 标准库存产品 ○ 按订单生产

丝锥刀具切削参数

						T102	T103	T190
ISO	应用范围材料			布氏硬度 (HB/HRC)	抗拉强度 (N/mm²)	切削速度 Vc(m/min)		
P	非合金钢	C≤0.25%	退火	125	428	15-25	8-13	35-60
		0.25＜C≤0.55%	退火	190	639	10-15	7-12	30-65
		0.25＜C≤0.55%	调质	210	708	10-15	7-12	30-65
		C＞0.55%	退火	190	639	10-15	7-12	30-65
		C＞0.55%	调质	300	1013	8-13	6-9	30-65
		易切削钢（短切屑）	退火	220	745	10-15	7-12	30-65
	低合金钢	退火		175	591	10-15	7-12	35-65
		调质		300	1013	3-5	3-5	25-65
		调质		380	1282			
		调质		430	1477			
	高合金钢和高合金工具钢	退火		200	675	10-15	7-12	30-60
		淬火并回火		300	1013	3-5	3-5	25-55
		淬火并回火		400	1361			
	不锈钢	铁素体/马氏体，退火		200	675	10-15	7-12	25-55
		马氏体，调质		330	1114	4-6	3-5	25-55
M	不锈钢	奥氏体，淬火		200	675	8-13	5-8	25-35
		奥氏体，沉淀弥散硬化不锈钢（PH不锈钢）		300	1013	4-6	3-5	25-35
		奥氏体_铁素体，双相不锈钢		230	778	4-6	3-5	25-35
K	可锻铸铁	铁素体		200	400			
		珠光体		260	700			
	灰口铸铁	低抗拉强度		180	200			
		高抗拉强度/奥氏体		245	350			
	球墨铸铁	铁素体		155	400	10-20	7-12	35-55
		珠光体		265	700	10-20	7-12	30-50
	蠕墨铸铁GGV(CGI)			230	400			
N	锻造铝合金	非时效处理		30	-	15-25	10-20	60-85
		可时效处理，时效处理		100	340	15-20	10-15	55-70
	铸造铝合金	≤12%硅，非时效处理		75	260	10-20	10-15	50-75
		≤12%硅，可时效处理，时效处理		90	310	10-20	10-15	50-65
		＞12%硅，非时效处理		130	450	10-20	10-15	
	镁合金			70	250	10-15	10-15	
	铜和铜合金（青铜/黄铜）	非合金，电解铜		100	340			25-35
		黄铜、青铜、红黄铜		90	310	10-25	6-15	
		铜合金，短切屑		110	380	15-25	10-20	
		高强度的Ampco合金		300	1010			
S	耐热合金	铁基	退火	200	680			
			时效处理	280	940			
		镍基或钴基	退火	250	840			
			时效处理	350	1180			
			铸造	320	1080			
	钛合金	纯钛		200	680			
		α相和β相合金，时效处理		375	1260			
		β相合金		410	1400			
	钨合金			300	1010			
	钼合金			300	1010			
H	淬硬钢	淬火并回火		50HRC				
		淬火并回火		55HRC				
		淬火并回火		60HRC				
	淬硬铸钢	淬火并回火		50HRC				

推荐的切削参数为理论值，特殊应用场合需要调整推荐值

澳克泰丝锥倒角类型

	倒角部分螺距数	排屑槽结构	盲孔/通孔加工	主要应用
A		直槽		短切屑材料
				中等和长切屑材料上的短通孔螺纹
B		直槽，带螺尖式倒角		中等和长切屑材料
C		右旋		中等和长切屑材料
		直槽		短切屑材料
D		左旋		长切屑材料
		直槽		短切屑材料
E		右旋		中等和长切屑材料上的短螺纹退刀槽
		直槽		短切屑材料上的短螺纹退刀槽