

与您共享 德国 BOSSCHI
穿越百年丝锥制造经验
引领行业不断向前...



BOSSCHI

more than 100 years of success



└ 公司简介	01
└ 日规螺旋镀钛丝攻	02
└ 日规先端镀钛丝攻	03
└ 日规螺旋丝攻	04
└ 日规先端丝攻	05
└ 德规高性能螺旋丝攻	06
└ 德规高性能先端丝攻	07
└ 德国BOSS丝攻材质选型表	08-09
└ 铸铁专用直槽丝攻	10-11
└ 螺帽专用丝攻	12
└ 高钴钻头	13
└ 挤压丝攻	14-15
└ 螺纹下孔径及其计算方式	16
└ 精度、转速及切削速度	17

BOSS系成立于1905年专业生产螺纹工具，我们的技术群可以提升客户的工件螺纹品质及产能，且解决在螺纹加工时所遇到的困难和瓶颈。

BOSS丝锥可以适用于汽车配件、紧固件、机械加工、航太、模具等行业，我们可以提供螺旋、先端、挤压（又称无屑）、螺帽等丝锥，材质则有HSSE（高速钢含钴）、PM（粉末冶金）、CARBIDE（钨钢）。



Stammhaus in Deutschland



Produktionsstätte in Deutschland



Produktionsstätte in Ungarn

Seit 1905 produziert BOSS für Sie hochwertige Gewindewerkzeuge.

Unsere Philosophie ist dabei so einfach wie überzeugend: Wir wollen die Qualität Ihrer Erzeugnisse steigern und dadurch die Rentabilität Ihrer Produkte erhöhen.

Unser Weg: Technisch versierte BOSS-Mitarbeiter entwickeln die Lösungen, die Ihr Unternehmen benötigt - jetzt und in Zukunft.

Unser Erfolg gibt uns Recht - in vielen Branchen betreuen wir anspruchsvolle und namhafte Geschäftspartner:

- In der Fahrzeugindustrie und deren Zulieferern,
- in der Mutternindustrie,
- im Maschinen- und Anlagenbau,
- in der Luft- und Raumfahrt,
- im Werkzeug- und Formenbau sowie in der
- Elektrotechnik und der Elektronik.

BOSSCH I - mehr Sicherheit in der Gewindeproduktion

■ Gewindewerkzeuge aus HSSE und PM:

- Maschinengewindebohrer
- Maschinengewindefurcher
- Automaten-Muttergewindebohrer
- Sondergewindebohrer nach Zeichnung

■ Gewindewerkzeuge aus Hartmetall

- Maschinengewindebohrer
- Maschinengewindefurcher
- Gewindefräser
- Sonderwerkzeuge nach Zeichnung

■ Gewindelehren

■ Schneideisen

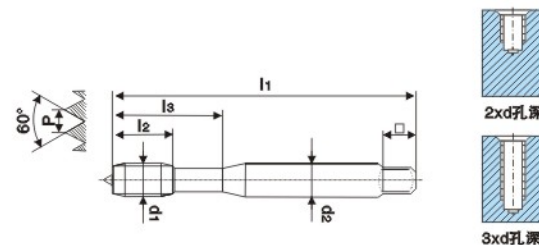
德国刀刃，日规标准，价廉质优。

螺旋丝攻适用于盲孔(如右图)攻牙

最适合攻牙工件：1200N/mm²钢材、V2A(314)不锈钢、高速钢。

可适合攻牙工件：铸铁、铝、铝合金、铜、铜合金。

倒角牙：2-3牙；切削速度：20~30米/分。



尺寸 d	全长 l1	刃长 l2	沟长 l3	柄径 d2	方头	下孔径
M&MF SFT-TIN						
M2*0.4	40	6	12	3	2.5	1.65
M2.5*0.45	44	6	14	3	2.5	2.05
M3*0.5	46	5	18	4	3.2	2.50
M4*0.7	52	7	21	5	4	3.30
M5*0.8	60	8	25	5.5	4.5	4.20
M6*1.0	62	10	30	6	4.5	5.00
MF6*0.75	62	8	30	6	4.5	5.20
M7*1.0	65	10	30	6.2	5	6.00
M8*1.25	70	13	35	6.2	5	6.80
MF8*1.0	70	10	35	6.2	5	7.00
M10*1.5	75	15	39	7	5.5	8.5
MF10*1.25	75	15	39	7	5.5	8.8
MF10*1.0	75	15	39	7	5.5	9.0
M12*1.75	82	18	42	8.5	6.5	10.2
MF12*1.5	82	15	42	8.5	6.5	10.5
MF12*1.25	82	15	40	8.5	6.5	10.8
M14*2.0	88	20	46	10.5	8	12.0
MF14*1.5	88	15	46	10.5	8	12.5
M16*2.0	95	20	50	12.5	10	14.0
MF16*1.5	95	20	50	12.5	10	14.5
M18*2.5	100	25	55	14	11	15.5
MF18*1.5	100	25	55	14	11	16.5
M20*2.5	105	25	53	15	12	17.5
MF20*1.5	105	25	53	15	12	18.5
M22*2.5	115	25	65	17	13	19.5
MF22*1.5	115	25	65	17	13	20.5
M24*3.0	120	30	70	19	15	21.0
MF24*1.5	120	30	70	19	15	22.0
M27*3.0	130	30	71	20	15	21.0
M30*3.5	135	37	78	23	17	26.5
M36*4.0	155	45	90	28	21	32.0
MF36*3.0	155	45	90	28	21	33.0
M39*4.0	165	40	90	30	23	35.0
M42*4.5	175	45	93	32	26	37.5
M48*5.0	185	50	98	38	29	43.0

尺寸 d	全长 l1	刃长 l2	沟长 l3	柄径 d2	方头	下孔径
UNC SFT-TIN						
NO.4-40	44	6	18	3	2.5	2.35
6-32	48	7	20	4	3.2	2.85
8-32	52	8	21	5	4	3.35
10-24	60	9	25	5.5	4.5	3.90
12-24	60	11	30	5.5	4.5	4.50
1/4-20	62	11	30	6	4.5	5.10
5/16-18	70	12	35	6.1	5	6.60
3/8-16	75	14	39	7	5.5	8.00
7/16-14	80	16	40	8	6	9.40
1/2-13	85	18	41	9	7	10.80
UNF SFT-TIN						
NO.4-48	44	6	18	3	2.5	2.40
6-40	48	7	20	4	3.2	2.95
8-36	52	8	21	5	4	3.50
10-32	60	9	25	5.5	4.5	4.10
12-28	60	11	30	5.5	4.5	4.60
1/4-28	62	11	30	6	4.5	5.50
5/16-24	70	12	35	6.1	5	6.90
3/8-24	75	14	39	7	5.5	8.50
7/16-20	80	16	40	8	6	9.90
1/2-20	85	18	41	9	7	11.50
WHITWORTH SFT-TIN						
W1/8-40	46	7	20	4	3.2	2.35
W5/32-32	52	8	21	5	4	3.17
W3/16-24	60	9	25	5.5	4.5	3.90
W1/4-20	62	11	30	6	4.5	5.10
W5/16-18	70	11	35	6.1	5	6.60
W3/8-16	75	12	39	7	5.5	8.00
W7/16-14	80	16	40	8	6	9.40
1/2-12	85	17	41	9	7	10.60
W9/16-12	90	18	41	10.5	8	12.20
W5/8-11	95	20	48	12	9	13.50
W3/4-10	105	24	50	14	11	16.50
W7/8-9	115	24	50	17	13	19.50
W1-8	125	28	56	20	15	22.50

特殊规格，欢迎来电或传真咨询。

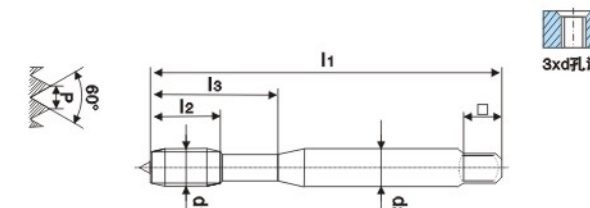
德国刀刃，日规标准，价廉质优。

先端丝攻适用于通孔(如右图)攻牙

最适合攻牙工件：1200N/mm²钢材、V2A(314)不锈钢、高速钢。

可适合攻牙工件：铸铁、铝、铝合金、铜、铜合金。

倒角牙：4-5牙；切削速度：20~30米/分。



尺寸 d	全长 l1	刃长 l2	沟长 l3	柄径 d2	方头	下孔径
M&MF POT-TIN						
M2*0.4	40	8	12	3	2.5	1.6
M2.5*0.45	44	8	12	3	2.5	2.05
M3*0.5	46	12	18	4	3.2	2.5
M4*0.7	52	15	21	5	4	3.3
M5*0.8	60	18	25	5.5	4.5	4.2
M6*1.0	62	21	30	6	4.5	5.0
MF6*0.75	62	21	30	6	4.5	5.2
M7*1.0	65	21	30	6.2	5	6.0
M8*1.25	70	22	35	6.2	5	6.8
MF8*1.0	70	22	35	6.2	5	7.0
M10*1.5	75	24	39	7	5.5	8.5
MF10*1.25	75	24	39	7	5.5	8.8
MF10*1.0	75	24	39	7	5.5	9.0
M12*1.75	82	29	42	8.5	6.5	10.2
MF12*1.5	82	29	42	8.5	6.5	10.5
MF12*1.25	82	29	40	8.5	6.5	10.8
M14*2.0	88	30	46	10.5	8	12
MF14*1.5	88	30	46	10.5	8	12.5
M16*2.0	95	30	50	12.5	10	14
MF16*1.5	95	30	50	12.5	10	14.5
M18*2.5	105	35	53	15	11	15.5
MF18*1.5	105	35	53	15	11	16.5
M20*2.5	115	37	65	17	12	17.5
MF20*1.5	115	37	65	17	12	18.5
M22*2.5	120	55	70	19	13	19.5
MF22*1.5	120	55	70	19	13	20.5
M24*3.0	120	58	70	19	15	21.0
MF24*1.5	120	58	70	19	15	22.5
M27*3.0	130	45	71	20	15	24.0
M30*3.5	135	37	78	23	17	26.5
M36*4.0	155	45	90	28	21	32.0
MF36*3.0	155	45	90	28	21	33.0
M39*4.0	165	40	90	30	23	35.0
M42*4.5	175	45	93	32	26	37.5
M48*5.0	185	50	98	38	29	43.0

尺寸 d	全长 l1	刃长 l2	沟长 l3	柄径 d2	方头	下孔径
UNC POT-TIN						
NO.4-40	44	6	18	3	2.5	2.35
6-32	48	7	20	4	3.2	2.85
8-32	52	8	21	5	4	3.35
10-24	60	9	25	5.5	4.5	3.90
12-24	60	11	30	5.5	4.5	4.50
1/4-20	62	11	30	6	4.5	5.10
5/16-18	70	12	35	6.1	5	6.60
3/8-16	75	14	39	7	5.5	8.00
7/16-14	80	16	40	8	6	9.40
1/2-13	85	18	41	9	7	10.80
UNF POT-TIN						
NO.4-48	44	6	18	3	2.5	2.40
6-40	48	7	20	4	3.2	2.95
8-36	52	8	21	5	4	3.50
10-32	60	9	25	5.5	4.5	4.10
12-28	60	11	30	5.5	4.5	4.60
1/4-28	62	11	30	6	4.5	5.50
5/16-24	70	12	35	6.1	5	6.90
3/8-24	75	14	39	7	5.5	8.50
7/16-20	80	16	40	8	6	9.90
1/2-20	85	18	41	9	7	11.50
WHITWORTH POT-TIN						
W1/8-40	46	7	20	4	3.2	2.35
W5/32-32	52	8	21	5	4	3.17
W3/16-24	60	9	25	5.5	4.5	3.90
W1/4-20	62	11	30	6	4.5	5.10
W5/16-18	70	11	35	6.1	5	6.60
W3/8-16	75	12	39	7	5.5	8.00
W7/16-14	80	16	40	8	6	9.40
1/2-12	85	17	41	9	7	10.60
W9/16-12	90	18	41	10.5	8	12.20
W5/8-11	95	20	48	12	9	13.50
W3/4-10	105	24	50	14	11	16.50
W7/8-9	115	24	50	17	13	19.50
W1-8	125	28	56	20	15	22.50

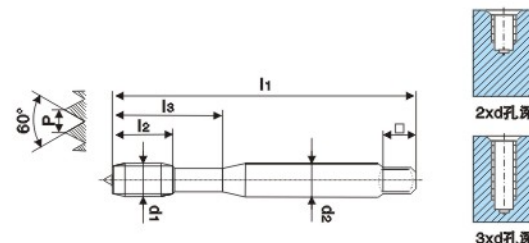
特殊规格，欢迎来电或传真咨询。

德国刀刃，日规标准，价廉质优。

螺旋丝攻适用于盲孔(如右图)攻牙

最适合攻牙工件：800N/mm²钢材、高速钢、铝合金、铜合金。可适合攻牙工件：1000N/mm²钢材、铝、铜。

倒角牙：2-3牙；切削速度：10~30米/分。



尺寸 d _p	全长 l ₁	刃长 l ₂	沟长 l ₃	柄径 d ₂	方头	下孔径
M&MF SFT						
M2*0.4	40	6	12	3	2.5	1.65
M2.5*0.45	44	6	14	3	2.5	2.05
M3*0.5	46	5	18	4	3.2	2.50
M4*0.7	52	7	21	5	4	3.30
M5*0.8	60	8	25	5.5	4.5	4.20
M6*1.0	62	10	30	6	4.5	5.00
MF6*0.75	62	8	30	6	4.5	5.20
M7*1.0	65	10	30	6.2	5	6.00
M8*1.25	70	13	35	6.2	5	6.80
MF8*1.0	70	10	35	6.2	5	7.00
M10*1.5	75	15	39	7	5.5	8.5
MF10*1.25	75	15	39	7	5.5	8.8
MF10*1.0	75	15	39	7	5.5	9.0
M12*1.75	82	18	42	8.5	6.5	10.2
MF12*1.5	82	15	42	8.5	6.5	10.5
MF12*1.25	82	15	40	8.5	6.5	10.8
M14*2.0	88	20	46	10.5	8	12.0
MF14*1.5	88	15	46	10.5	8	12.5
M16*2.0	95	20	50	12.5	10	14.0
MF16*1.5	95	20	50	12.5	10	14.5
M18*2.5	100	25	55	14	11	15.5
MF18*1.5	100	25	55	14	11	16.5
M20*2.5	105	25	53	15	12	17.5
MF20*1.5	105	25	53	15	12	18.5
M22*2.5	115	25	65	17	13	19.5
MF22*1.5	115	25	65	17	13	20.5
M24*3.0	120	30	70	19	15	21.0
MF24*1.5	120	30	70	19	15	22.5
M27*3.0	130	30	71	20	15	24.0
M30*3.5	135	37	78	23	17	26.5
M36*4.0	155	45	90	28	21	32.0
MF36*3.0	155	45	90	28	21	33.0
M39*4.0	165	40	90	30	23	35.0
M42*4.5	175	45	93	32	26	37.5
M48*5.0	185	50	98	38	29	43.0

尺寸 d _p	全长 l ₁	刃长 l ₂	沟长 l ₃	柄径 d ₂	方头	下孔径
UNC SFT						
NO.4-40	44	6	18	3	2.5	2.35
6-32	48	7	20	4	3.2	2.85
8-32	52	8	21	5	4	3.35
10-24	60	9	25	5.5	4.5	3.90
12-24	60	11	30	5.5	4.5	4.50
1/4-20	62	11	30	6	4.5	5.10
5/16-18	70	12	35	6.1	5	6.60
3/8-16	75	14	39	7	5.5	8.00
7/16-14	80	16	40	8	6	9.40
1/2-13	85	18	41	9	7	10.80
UNF SFT						
NO.4-48	44	6	18	3	2.5	2.40
6-40	48	7	20	4	3.2	2.95
8-36	52	8	21	5	4	3.50
10-32	60	9	25	5.5	4.5	4.10
12-28	60	11	30	5.5	4.5	4.60
1/4-28	62	11	30	6	4.5	5.50
5/16-24	70	12	35	6.1	5	6.90
3/8-24	75	14	39	7	5.5	8.50
7/16-20	80	16	40	8	6	9.90
1/2-20	85	18	41	9	7	11.50
WHITWORTH SFT						
W1/8-40	46	7	20	4	3.2	2.35
W5/32-32	52	8	21	5	4	3.17
W3/16-24	60	9	25	5.5	4.5	3.90
W1/4-20	62	11	30	6	4.5	5.10
W5/16-18	70	11	35	6.1	5	6.60
W3/8-16	75	12	39	7	5.5	8.00
W7/16-14	80	16	40	8	6	9.40
1/2-12	85	17	41	9	7	10.60
W9/16-12	90	18	41	10.5	8	12.20
W5/8-11	95	20	48	12	9	13.50
W3/4-10	105	24	50	14	11	16.50
W7/8-9	115	24	50	17	13	19.50
W1-8	125	28	56	20	15	22.50

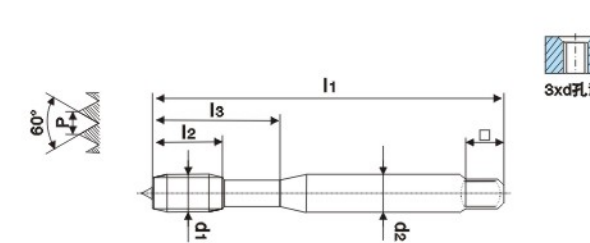
特殊规格，欢迎来电或传真咨询。

德国刀刃，日规标准，价廉质优。

先端丝攻适用于通孔(如右图)攻牙

最适合攻牙工件：800N/mm²钢材、高速钢、铝合金、铜合金。可适合攻牙工件：1000N/mm²钢材、铝、铜。

倒角牙：4-5牙；切削速度：10~30米/分。



尺寸 d _p	全长 l ₁	刃长 l ₂	沟长 l ₃	柄径 d ₂	方头	下孔径
M&MF POT						
M2*0.4	40	8	12	3	2.5	1.6
M2.5*0.45	44	8	12	3	2.5	2.05
M3*0.5	46	12	18	4	3.2	2.5
M4*0.7	52	15	21	5	4	3.3
M5*0.8	60	18	25	5.5	4.5	4.2
M6*1.0	62	21	30	6	4.5	5.0
MF6*0.75	62	21	30	6	4.5	5.2
M7*1.0	65	21	30	6.2	5	6.0
M8*1.25	70	22	35	6.2	5	6.8
MF8*1.0	70	22	35	6.2	5	7.0
M10*1.5	75	24	39	7	5.5	8.5
MF10*1.25	75	24	39	7	5.5	8.8
MF10*1.0	75	24	39	7	5.5	9.0
M12*1.75	82	29	42	8.5	6.5	10.2
MF12*1.5	82	29	42	8.5	6.5	10.5
MF12*1.25	82	29	40	8.5	6.5	10.8
M14*2.0	88	30	46	10.5	8	12
MF14*1.5	88	30	46	10.5	8	12.5
M16*2.0	95	30	50	12.5	10	14
MF16*1.5	95	30	50	12.5	10	14.5
M18*2.5	105	35	53	15	11	15.5
MF18*1.5	105	35	53	15	11	16.5
M20*2.5	115	37	65	17	12	17.5
MF20*1.5	115	37	65	17	12	18.5
M22*2.5	120	55	70	19	13	19.5
MF22*1.5	120	55	70	19	13	20.5
M24*3.0	120	58	70	19	15	21.0
MF24*1.5	120	58	70	19	15	22.5
M27*3.0	130	45	71	20	15	24.0
M30*3.5	135	37	78	23	17	26.5
M36*4.0	155	45	90	28	21	32.0
MF36*3.0	155	45	90	28	21	33.0
M39*4.0	165	40	90	30	23	35.0
M42*4.5	175	45	93	32	26	37.5
M48*5.0	185	50	98	38	29	43.0

尺寸 d _p	全长 l ₁	刃长 l ₂	沟长 l ₃	柄径 d ₂	方头	下孔径
UNC POT						
NO.4-40	44	6	18	3	2.5	2.35
6-32	48	7	20	4	3.2	2.85
8-32	52	8	21	5	4	3.35
10-24	60	9	25	5.5	4.5	3.90
12-24	60	11	30	5.5	4.5	4.50
1/4-20	62	11	30	6	4.5	5.10
5/16-18	70	12	35	6.1	5	6.60
3/8-16	75	14	39	7	5.5	8.00
7/16-14	80	16	40	8	6	9.40
1/2-13	85	18	41	9	7	10.80
UNF POT						
NO.4-48	44	6	18	3	2.5	2.40
6-40	48	7	20	4	3.2	2.95
8-36	52	8	21	5	4	3.50
10-32	60	9	25	5.5	4.5	4.10
12-28	60	11	30	5.5	4.5	4.60
1/4-28	62	11	30	6	4.5	5.50
5/16-24	70	12	35	6.1	5	6.90
3/8-24	75	14	39	7	5.5	8.50
7/16-20	80	16	40	8	8	9.90
1/2-20	85	18	41	9	7	11.50
WHITWORTH POT						
W1/8-40	46	7	20	4	3.2	2.35
W5/32-32	52	8	21	5	4	3.17
W3/16-24	60	9	25	5.5	4.5	3.90
W1/4-20	62	11	30	6	4.5	5.10
W5/16-18	70	11	35	6.1	5	6.60
W3/8-16	75	12	39	7	5.5	8.00
W7/16-14	80	16	40	8	6	9.40
1/2-12	85	17	41	9	7	10.60
W9/16-12	90	18	41	10.5	8	12.20
W5/8-11	95	20	48	12	9	13.50
W3/4-10	105	24	50	14	11	16.50
W7/8-9	115	24	50	17	13	19.50
W1-8	125	28	56	20	15	22.50

特殊规格，欢迎来电或传真咨询。

螺旋丝攻适用于盲孔(如右图)攻牙

最适合攻牙工件: 1200N/mm²42CrMo合金钢、V2A(314)不锈钢、V4A(316)不锈钢、铸铁。

可适合攻牙工件: 除钛、镍等特殊合金外金属材料。

倒角牙: 2-3牙; 切削速度: TiCN 10~20米/分、Steam Tempered 6~10米/分。



2xd孔深

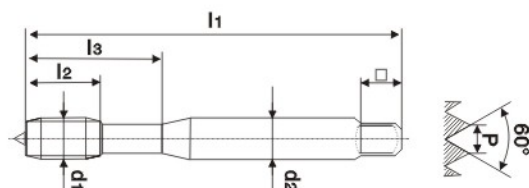


3xd孔深

TiCN



Steam Tempered



尺寸d 尺寸d	全长L ₁	刃长L ₂	沟长L ₃	柄径d ₂	四角头	下孔径
依DIN371规范制作						
M2*0.4	45	6	10	2.8	2.1	1.60
M2.5*0.45	50	6	12	2.8	2.1	2.05
M3*0.5	56	7	18	3.5	2.7	2.50
M4*0.7	63	8	21	4.5	3.4	3.30
M5*0.8	70	10	25	6	4.9	4.20
M6*1.0	80	12	30	6	4.9	5.00
M8*1.25	90	15	35	8	6.2	6.80
M10*1.5	100	18	39	10	8	8.50
依DIN376规范制作						
M4*0.7	63	8		2.8	2.1	3.30
M5*0.8	70	10		3.5	2.7	4.20
M6*1.0	80	12		4.5	3.4	5.00
M8*1.25	90	15		6	4.9	6.80
M10*1.5	100	18		7	5.5	8.50
M12*1.75	110	18		9	7	10.20
M14*2	110	20		11	9	12.00
M16*2	110	20		12	9	14.00
M20*2.5	140	25		16	12	17.50
M24*3	160	30		18	14.5	21.00
M30*3.5	180	35		22	18	26.50
M33*3.5	180	35		25	20	29.50
M36*4	200	45		28	22	32.00
M39*4	200	45		32	24	35.00
M42*4.5	200	50		32	24	37.50
M48*5.0	250	56		36	29	43.00
依DIN374规范制作						
MF8*1.0	90	15		6	4.9	7.00
MF10*1.0	90	18		7	5.5	9.00
MF12*1.5	100	18		9	7	10.50
MF14*1.5	100	18		11	9	12.50
MF16*1.5	100	18		12	9	14.50
MF18*1.5	110	20		14	11	16.50
MF20*1.5	125	24		16	12	18.50

特殊规格, 欢迎来电或传真咨询。

先端丝攻适用于盲孔(如右图)攻牙

最适合攻牙工件: 1200N/mm²42CrMo合金钢、V2A(314)不锈钢、V4A(316)不锈钢、铸铁。

可适合攻牙工件: 除钛、镍等特殊合金外金属材料。

倒角牙: 4-5牙; 切削速度: TiCN 10~20米/分、Steam Tempered 6~10米/分。

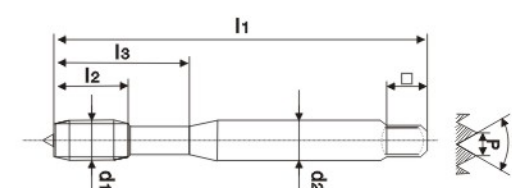


3xd孔深

TiCN



Steam Tempered

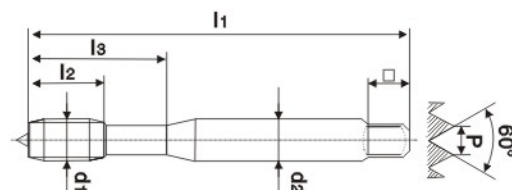
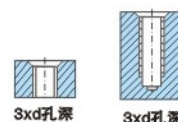


尺寸d 尺寸d	全长L ₁	刃长L ₂	沟长L ₃	柄径d ₂	四角头	下孔径
依DIN371规范制作						
M2*0.4	45	6	10	2.8	2.1	1.60
M2.5*0.45	50	6	12	2.8	2.1	2.05
M3*0.5	56	7	18	3.5	2.7	2.50
M4*0.7	63	8	21	4.5	3.4	3.30
M5*0.8	70	10	25	6	4.9	4.20
M6*1.0	80	12	30	6	4.9	5.00
M8*1.25	90	15	35	8	6.2	6.80
M10*1.5	100	18	39	10	8	8.50
依DIN376规范制作						
M4*0.7	63	8		2.8	2.1	3.30
M5*0.8	70	10		3.5	2.7	4.20
M6*1.0	80	12		4.5	3.4	5.00
M8*1.25	90	15		6	4.9	6.80
M10*1.5	100	18		7	5.5	8.50
M12*1.75	110	18		9	7	10.20
M14*2	110	20		11	9	12.00
M16*2	110	20		12	9	14.00
M20*2.5	140	25		16	12	17.50
M24*3	160	30		18	14.5	21.00
M30*3.5	180	35		22	18	26.50
依DIN374规范制作						
MF8*1.0	90	15		6	4.9	7.00
MF10*1.0	90	18		7	5.5	9.00
MF12*1.5	100	18		9	7	10.50
MF14*1.5	100	18		11	9	12.50
MF16*1.5	100	18		12	9	14.50
MF18*1.5	110	20		14	11	16.50
MF20*1.5	125	24		16	12	18.50

特殊规格, 欢迎来电或传真咨询。

● 最适合 / recommended ○ 可适合 / suitable ■ 可干式切削 / also recommended for dry cutting/MKS □ 适合 / suitable

直槽丝攻适用于通/盲孔(如右图)攻牙
最适合攻牙工件: 铸铁。
倒角牙: 2-3牙; 切削速度: 10~20米/分。



4058M DIN371

尺寸 d*p	全长 l1	刃长 l2	沟长 l3	柄径 d2	四角头	下孔径
M2*0.4	45	8	10		2.1	1.60
M2.5*0.45	50	9	12		2.1	2.05
M3*0.5	56	10	18	18	2.7	2.50
M3.5*0.6	56	10		20	3	2.90
M4*0.7	63	12	21	21	3.4	3.30
M5*0.8	70	14	25	25	4.9	4.20
M6*1.0	80	16	30	30	4.9	5.00
M7*1.0	80	16		30	5.5	6.00
M8*1.25	90	18	35	35	6.2	6.80
M10*1.5	100	20	39	39	8	8.50

6008MF DIN374

尺寸 d*p	全长 l1	刃长 l2	沟长 l3	柄径 d2	四角头	下孔径
M6*0.75	80	12		4.5	3.4	5.20
M8*1.00	90	15		6	4.9	7.00
M10*1.00	90	18		7	5.5	9.00
M10*1.25	100	18		7	5.5	8.80
M12*1.00	100	18		9	7	11.00
M12*1.50	100	18		9	7	10.50
M14*1.5	100	18		11	9	12.50
M16*1.5	100	18		12	9	14.50
M18*1.5	110	20		14	11	16.50
M20*1.5	125	24		16	12	18.50
M22*1.5	125	24		18	14.5	20.50
M24*1.5	150	24		18	14.5	22.50

6008M DIN376

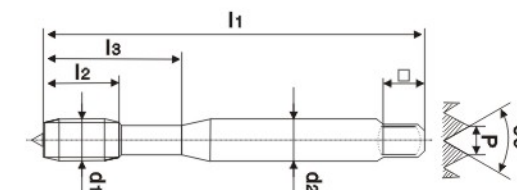
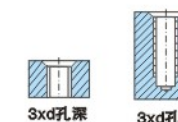
尺寸 d*p	全长 l1	刃长 l2	沟长 l3	柄径 d2	四角头	下孔径
M4*0.7	63	12		2.8	2.1	3.30
M5*0.8	70	14		3.5	2.7	4.20
M6*1.0	80	16		4.5	3.4	5.00
M8*1.25	90	18		6	4.9	6.80
M10*1.5	100	20		7	5.5	8.50
M12*1.75	110	22		9	7	10.20
M14*2.0	110	24		11	9	12.00
M16*2.0	110	26		12	9	14.00
M18*2.5	125	30		14	11	15.50
M20*2.5	140	30		16	12	17.50
M22*2.5	140	30		18	14.5	19.50
M24*3	160	36		18	14.5	21.00
M30*3.5	180	40		22	18	26.50

G6008 DIN5156

尺寸 d*p	全长 l1	刃长 l2	沟长 l3	柄径 d2	四角头	下孔径
G1/8-28	90	16		7	5.5	8.80
G1/4-19	100	18		11	9	11.80
G3/8-19	100	18		12	9	15.25
G1/2-14	125	24		16	12	19.00
G3/4-14	140	28		20	16	24.50
G7/8-14	150	28		22	18	28.25
G1"-11	160	28		25	20	30.75

特殊规格, 欢迎来电或传真咨询。

直槽丝攻适用于通/盲孔(如右图)攻牙
最适合攻牙工件: 铸铁。
倒角牙: 2-3牙; 切削速度: 10~20米/分。



4058UNC DIN371

尺寸 d*p	全长 l1	刃长 l2	沟长 l3	柄径 d2	四角头	下孔径
Nr.4-40	56	10	18	3.5	2.7	2.35
Nr.5-40	56	10	18	3.5	2.7	2.65
Nr.6-32	56	10	20	4	3	2.85
Nr.8-32	63	12	21	4.5	3.4	3.50
Nr.10-24	70	14	25	6	4.9	3.90
Nr.12-24	80	16	30	6	4.9	4.50
UNC1/4-20	80	16	30	7	5.5	5.10
UNC5/16-18	90	18	35	8	6.2	6.60
UNC3/8-16	100	20	39	10	8	8.00

4058UNF DIN371

尺寸 d*p	全长 l1	刃长 l2	沟长 l3	柄径 d2	四角头	下孔径
Nr.4-48	56	8	18	3.5	2.7	2.40
Nr.5-44	56	9	18	3.5	2.7	2.70
Nr.6-40	56	10	20	4	3	2.95
Nr.8-36	63	12	21	4.5	3.4	3.50
Nr.10-32	70	12	25	6	4.9	4.10
Nr.12-28	80	12	30	6	4.9	4.60
UNF1/4-28	80	12	30	7	5.5	5.50
UNF5/16-24	90	15	35	8	6.2	6.90
UNF3/8-24	90	18	39	10	8	8.00

6008UNC DIN376

尺寸 d*p	全长 l1	刃长 l2	沟长 l3	柄径 d2	四角头	下孔径
UNC5/16"-18	90	18		6	4.9	6.60
UNC3/8"-16	100	20		7	5.5	8.00
UNC7/16"-14	100	20		8	6.2	9.40
UNC1/2"-13	110	22		9	7	10.80
UNC9/16"-12	110	24		11	9	12.20
UNC5/8"-11	110	26		12	9	13.50
UNC3/4"-10	125	30		14	11	16.50
UNC7/8"-9	140	30		18	14.5	19.50
UNC1"-8	160	36		18	14.5	22.25
UNC11/8-7	180	40		22	18	25.00
UNC11/4-7	180	40		22	18	28.00
UNC13/8-6	200	45		28	22	30.75
UNC11/2-6	200	45		32	24	34.00

6008UNF DIN374

尺寸 d*p	全长 l1	刃长 l2	沟长 l3	柄径 d2	四角头	下孔径
UNF5/16"-24	90	15		6	4.9	6.90
UNF3/8"-24	90	18		7	5.5	8.50
UNF7/16"-20	100	18		8	6.2	9.90
UNF1/2"-20	100	18		9	7	11.50
UNF9/16"-18	100	18		11	9	12.90
UNF5/8"-18	100	18		12	9	14.50
UNF3/4"-16	110	24		14	11	17.50
UNF7/8"-14	125	24		18	14.5	20.50
UNF1"-12	140	24		18	14.5	23.25
UNF11/8-12	150	36		22	18	26.50
UNF11/4-12	150	36		22	18	29.50
UNF13/8-12	170	36		28	22	32.75
UNF11/2-12	170	36		28	22	36.00

特殊规格, 欢迎来电或传真咨询。

螺帽丝攻系使用于四轴快速螺帽攻牙专用机上，每分钟每轴可攻60-80个M8螺帽，大量快速生产、大幅降低螺帽制造成本，而含钴材料加上3μm钛层，可达15-20万的使用寿命。



规格	HSS高速钢价格		HSSE高速钢含钴价格		SUS不锈钢专用价格	
	氮化处理	镀钛	氮化处理	镀钛	氮化处理	镀钛
M3*0.5			60.00	83.00	68.00	90.00
M4*0.7			58.00	80.00	68.00	90.00
M5*0.8			55.00	78.00	65.00	88.00
M6*1.0	50.00	73.00	60.00	83.00	65.00	88.00
M7*1.0	55.00	83.00		93.00		
M8*1.0	60.00	83.00				
M8*1.25	55.00	83.00	65.00	93.00	70.00	98.00
M9*1.0	70.00	103.00		115.00		
M10*1.0	70.00	103.00		115.00		
M10*1.5	65.00	98.00	78.00	110.00	83.00	115.00
M12*1.75	95.00	140.00	110.00	155.00	135.00	180.00
M14*2.0	130.00	185.00		200.00	168.00	223.00
M16*2.0	145.00	213.00	160.00	228.00	193.00	260.00
M18*2.5	195.00	275.00		289.00	265.00	345.00
M20*2.5	220.00	315.00		330.00	295.00	390.00
M22*2.5	265.00	378.00		398.00	363.00	475.00
M24*30	330.00	465.00		483.00	440.00	650.00
6-32UNC			60.00	83.00	68.00	90.00
8-32UNC			58.00	80.00	68.00	90.00
10-24UNC			55.00	78.00	65.00	88.00
12-24UNC			58.00	80.00	65.00	88.00
1/4-20UNC	50.00	73.00	60.00	83.00	65.00	88.00
5/16-18UNC	55.00	83.00	65.00	93.00	70.00	98.00
3/8-16UNC	63.00	95.00	73.00	105.00	78.00	110.00
7/16-14UNC	85.00	12.00		136.00	120.00	160.00
1/2-13UNC	100.00	145.00	115.00	160.00	140.00	185.00
9/16-12UNC	130.00	185.00		200.00	168.00	223.00
5/8-11UNC	145.00	213.00	160.00	228.00	193.00	260.00
3/4-10UNC	200.00	290.00		308.00	265.00	355.00
7/8-9UNC	265.00	378.00		400.00	363.00	475.00
1"-8UNC	345.00	480.00		552.00	483.00	710.00
W5/32-32			60.00	83.00		
W3/16-24			58.00	80.00	65.00	88.00
W1/4-20	50.00	73.00	60.00	83.00	65.00	88.00
W5/16-18	55.00	83.00	65.00	93.00	70.00	98.00
W3/8-16	63.00	95.00	73.00	105.00	78.00	110.00
W7/16-14	85.00	12.00		136.00	120.00	160.00
W1/2-13	100.00	145.00	115.00	160.00	140.00	185.00
W9/16-12	130.00	185.00		200.00	168.00	223.00
W5/8-11	145.00	213.00	160.00	228.00	193.00	260.00
W3/4-10	200.00	290.00		308.00	265.00	355.00
W7/8-9	265.00	378.00		400.00	363.00	475.00
W1"-8	345.00	480.00		552.00	483.00	710.00
1/8-27NPS	70.00	103.00	80.00	113.00		
1/4-18NPS	150.00	205.00	172.00	236.00		
5/16-26BC	55.00	83.00	63.00	95.00		
3/8-26BC	63.00	95.00	72.00	109.00		
3/8-32UNEF	70.00	103.00	80.00	118.00		

特殊规格，欢迎来电或传真咨询。

特点：高速钢含钴材料（HSCO8%），顶角118°，表面氮化处理。
适合加工材料：不锈钢、工具钢、合金钢、碳素钢、模具钢、铸铁等



ASP-D-CO

直径	全长	刃长	直径	全长	刃长	直径	全长	刃长
0.3	20	3.5	4.6	86	56	8.9	124	89
0.4	24	5.5	4.7	89	59	9.0	124	89
0.5	27	7.5	4.8	89	59	9.1	124	89
0.6	30	8.5	4.9	92	62	9.2	127	92
0.7	32	10	5.0	92	62	9.3	127	92
0.8	34	11	5.1	92	62	9.4	127	92
0.9	36	13	5.2	95	64	9.5	127	92
1.0	40	18	5.3	95	64	9.6	130	95
1.1	42	20	5.4	95	64	9.7	130	95
1.2	42	20	5.5	95	64	9.8	130	95
1.3	45	22	5.6	98	67	9.9	130	95
1.4	48	23	5.7	98	67	10.0	130	95
1.5	48	23	5.8	98	67	10.1	133	98
1.6	50	25	5.9	98	67	10.2	133	98
1.7	50	25	6.0	102	70	10.3	133	98
1.8	52	28	6.1	102	70	10.4	133	98
1.9	52	28	6.2	102	70	10.5	137	100
2.0	55	29	6.3	102	70	10.6	137	100
2.1	55	29	6.4	105	73	10.7	137	100
2.2	58	33	6.5	105	73	10.8	140	103
2.3	58	35	6.6	105	73	10.9	140	103
2.4	61	35	6.7	105	73	11.0	140	103
2.5	61	37	6.8	105	73	11.1	140	103
2.6	64	37	6.9	105	73	11.2	143	106
2.7	64	37	7.0	105	73	11.3	143	106
2.8	67	39	7.1	108	75	11.4	143	106
2.9	71	42	7.2	108	75	11.5	143	106
3.0	71	42	7.3	108	78	11.6	146	109
3.1	71	42	7.4	111	78	11.7	146	109
3.2	71	42	7.5	111	78	11.8	146	109
3.3	73	45	7.6	111	81	11.9	146	109
3.4	73	45	7.7	114	81	12.0	149	111
3.5	73	45	7.8	114	81	12.1	149	111
3.6	76	48	7.9	114	81	12.2	149	111
3.7	76	48	8.0	114	84	12.3	149	111
3.8	76	48	8.1	117	84	12.4	152	114
3.9	79	51	8.2	117	84	12.5	152	114
4.0	83	54	8.3	117	87	12.6	152	114
4.1	83	54	8.4	121	87	12.7	152	114
4.2	83	54	8.5	121	87	12.8	152	114
4.3	83	54	8.6	121	87	12.9	152	114
4.4	86	56	8.7	121	87	13.0	152	114
4.5	86	56	8.8	124	89			

更多尺寸，欢迎来电或传真咨询。

德国刀刃，日规标准，价廉质优。

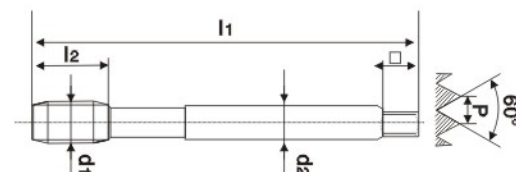
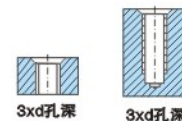
挤压丝攻适用于通/盲孔（如右图）攻牙

最适合攻牙工件：

高速钢含钴材料，镀钛，适用于800N/mm²工件。

高粉末冶金材料，镀钛，适用于1200N/mm²工件。

精度：6HX；切削速度：TIN10~20米/分。



尺寸 d*p	全长 l ₁	刃长 l ₂	柄径 d ₂	方头
M&MF				
M3*0.5	46	9	4	3.2
M3.5*0.6	48	9	4	3.2
M4*0.7	52	10	5	4
M5*0.8	60	11	5.5	4.5
M6*1.0	62	12	6	4.5
M8*1.25	70	18	6.2	5
M8*1.0	70	18	6.2	5
M10*1.5	75	19	7	5.5
M10*1.25	75	19	7	5.5
M10*1.0	75	19	7	5.5
M12*1.75	82	23	8.5	6.5
M12*1.5	82	23	8.5	6.5
M14*2.0	88	25	10.5	8
M14*1.5	88	25	10.5	8
M16*2.0	95	27	12.5	10
M16*1.5	95	27	12.5	10
M18*2.5	100	29	14	11
M18*1.5	100	29	14	11
M20*2.5	105	30	15	12
M20*1.5	105	30	15	12

尺寸 d*p	全长 l ₁	刃长 l ₂	柄径 d ₂	方头
UNC&UNF				
4-40	44	15	3	2.5
6-32	48	9	4	3.2
8-32	52	10	5	4
10-24	60	11	5.5	4.5
10-32	60	11	5.5	4.5
12-24	60	11	5.5	4.5
1/4-20	62	14	6	4.5

挤压丝攻适用于通/盲孔（如右图）攻牙

最适合攻牙工件：

4060/80 高速钢含钴材料，镀钛，适用于800N/mm²工件。

4076/80

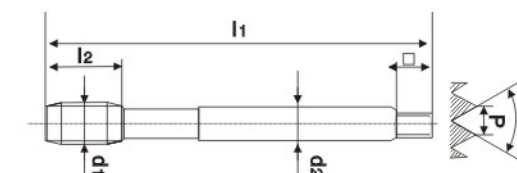
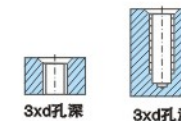
4065/80 } 高粉末冶金材料，镀钛，适用于1200N/mm²工件。

4067/80

4069/81 } 高粉末冶金材料，镀TICN，适用于不锈钢及球墨铸铁工件。

4072/81

精度：6HX；切削速度：TIN10~20米/分。



尺寸 d*p	全长 l ₁	刃长 l ₂	沟长 l ₃	柄径 d ₂	四角头	下孔径	4060/80 6060/80	4076/80 6076/80	4065/80 6065/80	4067/80 6067/80	4069/81 6069/81	4072/81 6072/81
							2-3引导牙	2-3引导牙	1.5-2引导牙	1-1.5引导牙	2-3引导牙	1.5-2引导牙
M3*0.5	56	10	18	3.5	2.7	2.80	618.00	722.00	722.00	722.00	752.00	752.00
M4*0.7	63	12	21	4.5	3.4	3.70	625.00	722.00	722.00	722.00	752.00	752.00
M5*0.8	70	14	25	6	4.9	4.65	656.00	745.00	745.00	745.00	781.00	781.00
M6*1.0	80	16	30	6	4.9	5.55	678.00	768.00	768.00	768.00	794.00	794.00
M8*1.25	90	18	35	8	6.2	7.40	804.00	900.00	900.00	900.00	941.00	941.00
M10*1.5	100	20	39	10	8	9.30	997.00	1099.00	1099.00	1099.00	1177.00	1177.00
M12*1.75	110	22		9	7	11.20	1529.00					
M16*2.00	110	26		12	9	15.10	2034.00					
M20*2.50	140	30		16	12	18.90	2739.00					

6060/80 HSSE DIN 374

尺寸 d*p	全长 l ₁	刃长 l ₂	沟长 l ₃	柄径 d ₂	四角头	下孔径
M8*1.0	90	15		6	4.9	7.50
M10*1.0	90	18		7	5.5	9.50
M10*1.25	100	18		7	5.5	9.40
M12*1.0	100	18		9	7	11.50
M12*1.50	100	18		9	7	11.25
M14*1.50	100	18		11	9	13.25
M16*1.50	100	18		12	9	15.25

6060/80 HSSE DIN 5165 G

尺寸 d*p	全长 l ₁	刃长 l ₂	沟长 l ₃	柄径 d ₂	四角头	下孔径
G1/8-28	90	16		7	5.5	9.30
G1/4-19	100	18		11	9	12.50
G3/8-19	100	18		12	9	16.00
G1/2-14	125	24		16	12	20.00
G3/4-14	140	28		20	16	25.50
G1"-11	160	28		25	20	32.00

更多尺寸，欢迎来电或传真咨询。

特殊规格，欢迎来电或传真咨询。

UNC Unified-Coarse-Gewinde ANSI B1.1

尺寸 Zoll	牙距 (Gg/1")	下孔径 mm
Nr. 1	64	1,55
Nr. 2	56	1,85
Nr. 3	48	2,10
Nr. 4	40	2,35
Nr. 5	40	2,65
Nr. 6	32	2,85
Nr. 8	32	3,50
Nr. 10	24	3,90
Nr. 12	24	4,50
1/4	20	5,10
5/16	18	6,60
3/8	16	8,00
7/16	14	9,40
1/2	13	10,80
9/16	12	12,20
5/8	11	13,50
3/4	10	16,50
7/8	9	19,50
1	8	22,25
1 1/8	7	25,00
1 1/4	7	28,00
1 3/8	6	30,75
1 1/2	6	34,00
1 3/4	5	39,50
2	4 1/2	45,00

UNF Unified-Fine-Gewinde ANSI B 1.1

尺寸 Zoll	牙距 (Gg/1")	下孔径 mm
Nr. 0	80	1,25
Nr. 1	72	1,55
Nr. 2	64	1,85
Nr. 3	56	2,15
Nr. 4	48	2,40
Nr. 5	44	2,70
Nr. 6	40	2,95
Nr. 8	36	3,50
Nr. 10	32	4,10
Nr. 12	28	4,60
1/4	28	5,50
5/16	24	6,90
3/8	24	8,50
7/16	20	9,90
1/2	20	11,50
9/16	18	12,90
5/8	18	14,50
3/4	16	17,50
7/8	14	20,50
1	12	23,25
1 1/8	12	26,50
1 1/4	12	29,50
1 3/8	12	32,75
1 1/2	12	36,00

下孔径计算公式:

$$\text{一般丝攻下孔径} = d - 2 \times H1 \times \left(\frac{\text{咬合率}}{100} \right)$$

$$\text{挤压丝攻下孔径} = d - H1 \times \left(\frac{\text{咬合率}}{100} \right)$$

d-外螺纹基准外径 H1-基准牙山咬合高度

UNEF Unified-Extra-Fine-Gewinde ANSI B 1.1

尺寸 Zoll	牙距 (Gg/1")	下孔径 mm
1/4	32	5,60
5/16	32	7,20
3/8	32	8,80
7/16	28	10,25
1/2	28	11,80
9/16	24	13,30
5/8	24	14,75
3/4	20	17,75
7/8	20	21,00
1	20	24,25

UN Unified-Gewinde, 8- und 12-Gang Reihe ANSI B 1.1

尺寸 Zoll	牙距 (Gg/1")	下孔径 mm
1 1/8	8	25,50
1 1/4	8	28,75
1 1/2	8	35,00
1 3/4	8	41,50
2	8	47,75
1 3/4	12	42,50
2	12	48,75

Pg Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430

尺寸 Zoll	牙距 (Gg/1")	下孔径 mm
Pg 7	20	11,35
Pg 9	18	13,95
Pg 11	18	17,35
Pg 13,5	18	19,15
Pg 16	18	21,25
Pg 21	16	26,95
Pg 29	16	35,60
Pg 36	16	45,60
Pg 42	16	52,60
Pg 48	16	57,90

NPSM Amerikanisches zylindrisches Rohrgewinde ANSI B 1.20.1

尺寸 Zoll	牙距 (Gg/1")	下孔径 mm
1/8	27	9,10
1/4	18	12,00
3/8	18	15,50
1/2	14	19,00
3/4	14	24,50
1	11 1/2	30,50

Rd Rundgewinde DIN 405

尺寸 Zoll	牙距 (Gg/1")	下孔径 mm
Rd 8	x 10	5,90
Rd 10	x 10	7,90
Rd 12	x 10	9,90
Rd 14	x 8	11,40
Rd 16	x 8	13,50
Rd 18	x 8	15,50
Rd 20	x 8	17,50
Rd 24	x 8	21,50
Rd 28	x 8	25,50

Tr Trapez DIN 103

尺寸 Zoll	牙距 (Gg/1")	下孔径 mm
Tr 10	x 2	8,20
Tr 12	x 3	9,25
Tr 14	x 3	11,25
Tr 16	x 4	12,25
Tr 18	x 4	14,25
Tr 20	x 4	16,25
Tr 22	x 5	17,25
Tr 24	x 5	19,25
Tr 26	x 5	21,25
Tr 28	x 5	23,25
Tr 30	x 6	24,25

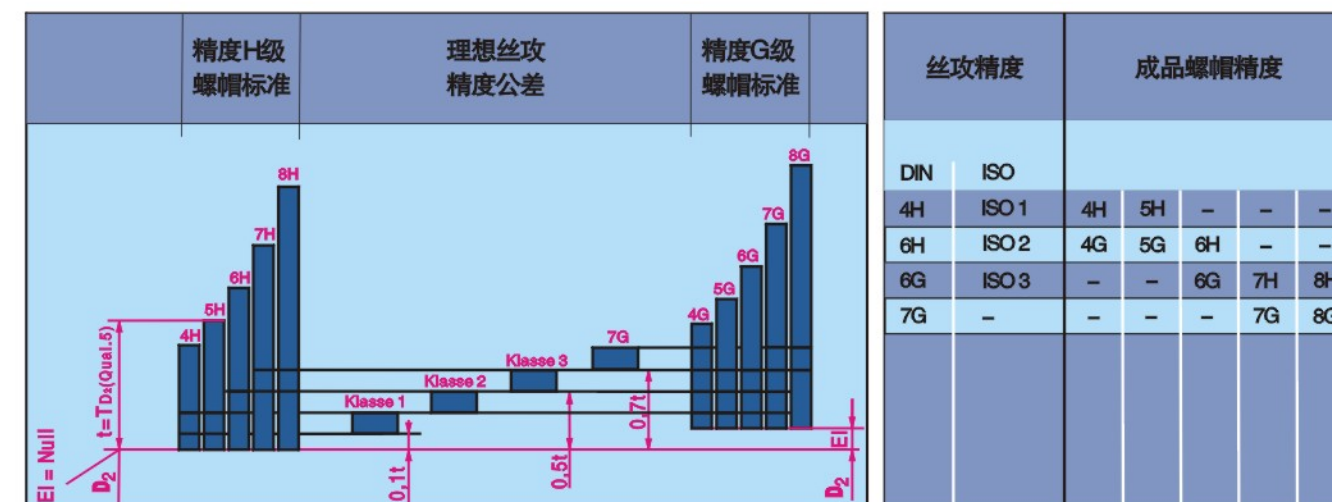
EG-M EG-Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 8140 Teil 2 für Gewindedrahteinsätze

尺寸 Zoll	牙距 (Gg/1")	下孔径 mm
EGM2	x 0,45	2,65
EQM3	x 0,50	3,15
EG M 3.5	x 0,60	3,70
EGM4	x 0,70	4,20
EGM5	x 0,80	5,25
EGM6	x 1,00	6,30
EGM8	x 1,25	8,40
EGM 10	x 1,50	10,40
EGM 12	x 1,75	12,50
EGM 14	x 2,00	14,50
EGM 16	x 2,00	16,50

EG-UNC EG-Unified-Coarse-Gewinde für Gewindedrahteinsätze

尺寸 Zoll	牙距 (Gg/1")	下孔径 mm
EG Nr.4	40	3,10
EG Nr.5	40	3,40
EG Nr.6	32	3,80
EG Nr.8	32	4,40
EG Nr.10	24	5,20
EG Nr.12	24	5,80
EG 1/4	20	6,70
EG 5/16	18	8,40
EG 3/8	16	10,00
EG 7/16	14	11,60
EG 1/2	13	13,30
EG 9/16	12	15,00
EG 5/8	11	16,50
EG 3/4	10	19,75

精度对照表



转速 (rpm)及切削速度 (m/min)

尺寸	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30	40	50	60
M 1	318	637	955	1274	1592	1910	2548	3185	3822	4777	6396	7962	9554	12739	15924	19108
M 2	159	318	478	637	796	955	1274	1592	1911	2388	3185	3981	4777	6396	7962	9554
M 3	106	212	318	425	531	637	849	1062	1274	1592	2123	2654	3185	4246	5308	6369
M 4	80	159	239	318	398	478	637	796	955	1194	1592	1990	2389	3185	3981	4777
M 5	64	127	191	255	318	382	510	637	764	955	1274	1592	1911	2548	3185	3821
M 6	53	106	159	212	265	318	425	513	637	796	1062	1327	1592	2123	2653	3185
M 8	40	80	119	159	199	239	318	398	478	597	796	955	1194	1592	1990	2388
M 10	31	64	96	127	159	191	255	318	382	478	637	796	955	1274	1592	1911
M 12	26	53	80	106	133	159	212	265	318	398	531	663	796	1062	1327	1592
M 14	23	45	68	91	114	136	182	227	273	341	455	569	682	910	1137	1365
M 16	20	40	60	80	100	119	159	199	239	299	398	498	597	796	995	1194
M 18	18	35	53	71	88	106	142	177	212	265	354	442	531	708	885	1062
M 20	16	32	48	64	80	96	127	159	191	239	318	398	478	637	796	955
M 25	13	25	38	51	64	76	102	127	153	191	255	318	382	510	637	764
M 30	11	21	32	42	53	64	85	106	127	159	212	205	318	425	531	637
M 35	9	18	27	36	45	55	73	91	109	136	182	227	273	364	455	546
M 40	8	16	24	32	40	48	64	80	96	119	159	199	239	318	398	478
M 45	7	14	21	28	35	42	57	71	85	106	142	177	212	283	354	425
M 50	6	13	19	25	32	38	51	64	76	96	127	159	191	255	318	382

$$\text{公式: RPM} = \frac{\text{切削速度} \times 1000}{\text{外径} \times 3.14} \quad \text{米/分} = \frac{\text{外径} \times 3.14 \times \text{RPM}}{1000}$$



苏州鼎锐机电商贸有限公司
电话：0512-88879508 88879528 88879529
传真：0512-88879510
E-mail: xu@vargus.cn



苏州鼎锐机电商贸有限公司
电话：0512-88879508 88879528 88879529
传真：0512-88879510
E-mail: xu@vargus.cn