

以人才和技术为基础
创造最佳产品和服务

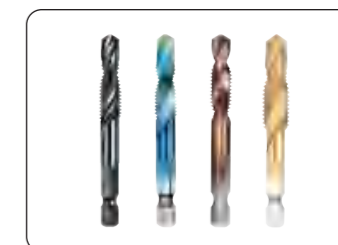
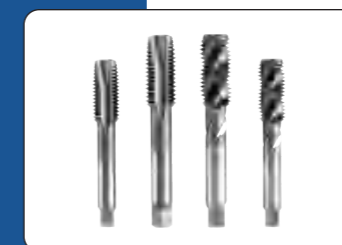
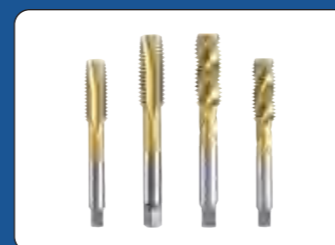
Based on talents and technology
Create the best products and services



Product Catalogue 丝锥产品样册

丹阳河工工具有限公司

DANYANG HEGONG TOOLS CO.,LTD.



📞 联系方式

0511-86839822
158-6292-9990
138-5293-6600

✉ 邮件

0511-86839933

📍 联系地址

江苏省丹阳市河阳镇
河工工具

HEGONG TOOLS

创优质品牌 铸一流形象

Create a quality brand
Build a first-class image



About us 了解我们



进程
process



规划
plan



时间
time



团队
team

公司发展历程

丹阳河工工具有限公司自成立起公司坚持以市场为导向，技术研发为核心，自主实力为支撑，持续推进全自动数控技术一体化生产发展的步伐，以卓越的能力，精湛的生产工艺，积极整合国内外的优秀资源，目前公司已经发展成进口材料含钴丝锥、不锈钢专用丝锥、螺旋丝锥、先端丝锥、挤压丝锥、铝专用丝锥、管螺纹丝锥、机用直槽丝锥等产品研发与销售为一体能够以全球标准化生产企业，公司主营产品畅销欧洲、北美、南美、日本、中东、东南亚等多国国家和地区，广泛应用于机械、钢结构，基建、造船等行业的领域，在国际市场上拥有良好的品牌形象和品牌声誉。

在“做中国民族工业的代表”这一宏伟愿景的指引下，丹阳河工工具秉承“客户第一，质量第一，做有社会责任感企业”的核心价值观。自强自立，不断创新，为工业级精品产品而奋斗。

丹阳河工工具有限公司
成立于2010年，是专业从事
丝锥产品的生产和进出口
贸易销售的公司。

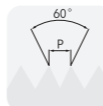
Table of Content 目录

热处理	01
直槽丝锥	02
螺旋丝锥	03
先端丝锥	04
挤压丝锥	05
铝专用丝锥	06
英/美制螺旋丝锥	07
英/美制先端丝锥	08
加长丝锥	09
ST螺套丝锥	10
惠氏管螺纹丝锥	11
日标手用丝锥	12
钻攻一体丝锥（日标）	13
钻攻一体丝锥（美标）	14
钻攻一体丝锥（德标）	15

国标复合丝锥	16
电动工具丝锥	17
六角柄螺旋丝锥	18
DIN371直槽丝锥	19
DIN376直槽丝锥	20
DIN371螺旋丝锥	21
DIN376螺旋丝锥	22
DIN371先端丝锥	23
DIN376先端丝锥	24
DIN352手用丝锥	25
俄标丝锥	26
螺母丝锥	27
非标丝锥定做	28
生产设备	29
产品选用参考	31
螺纹底孔直径表	35

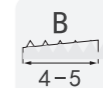
直槽丝锥 Straight Flute Tap

M

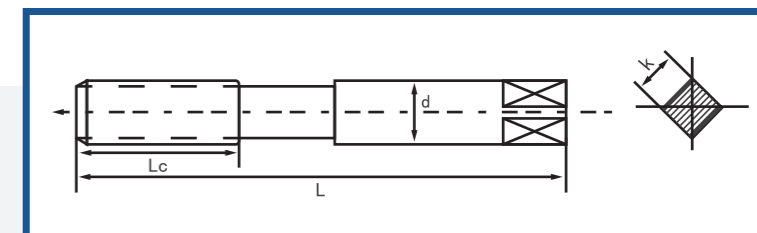
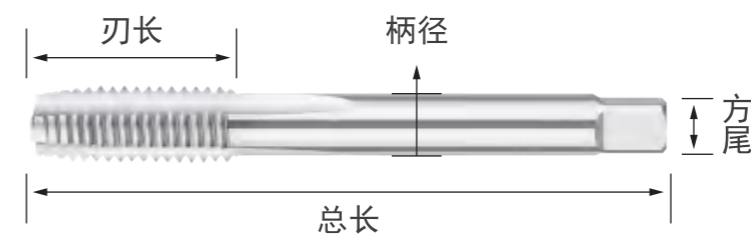


HSS

ISO 2
6H



品牌	河工	材质	HSS
说明	机用直槽丝锥，适用于正常机械加工使用。		
特点	内容屑方式，通孔盲孔都可以加工，普遍应用于常规攻丝机，台钻等设备。性价比高，应用场景广泛，配合攻丝油，寿命更持久。		



产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M2*0.4	51.00	15.00	2.50	2.00	1.60
M2.5*0.45	57.00	17.00	2.80	2.10	2.05
M3*0.5	51.00	15.00	3.15	2.50	2.50
M4*0.7	57.00	17.00	4.00	3.15	3.30
M5*0.8	63.00	20.00	5.00	4.00	4.20
M6*1.0	72.00	24.00	6.30	5.00	5.00
M8*1.25	72.00	22.00	6.30	5.00	6.80
M10*1.5	80.00	24.00	8.00	6.30	8.50
M12*1.75	89.00	29.00	9.00	7.10	10.30
M14*2.0	95.00	30.00	11.20	9.00	12.00
M16*2.0	102.00	32.00	12.50	10.00	14.00
M18*2.5	112.00	37.00	14.00	11.20	15.50
M20*2.5	112.00	37.00	14.00	11.20	17.50
M22*2.5	118.00	38.00	16.00	12.50	19.50
M24*3.0	130.00	45.00	18.00	14.00	21.00
M27*3.0	135.00	45.00	20.00	16.00	24.00
M30*3.5	138.00	48.00	20.00	16.00	26.50

heat treatment
热处理

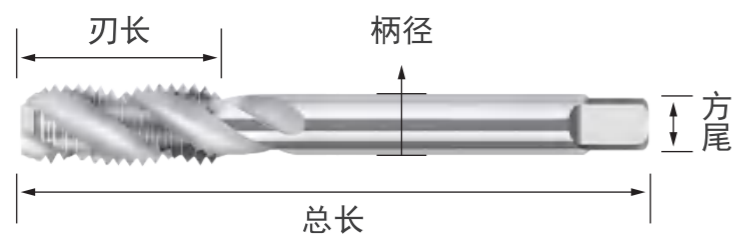
热处理工艺：

真空热处理是真空技术与热处理技术相结合的新型热处理技术，包括低真空、中等真空、高真空和超高真空，热处理质量大大提高。与常规热处理相比，真空热处理的同时，可实现无氧化、无脱碳、无渗碳，可去掉工件表面的磷屑，并有脱脂除气等作用，从而达到表面光亮净化的效果，硬度均匀性好；真空回火可最大程度降低材料脆性，提高产品韧性。

本厂采用台湾热处理工艺，技术成熟，质量稳定。

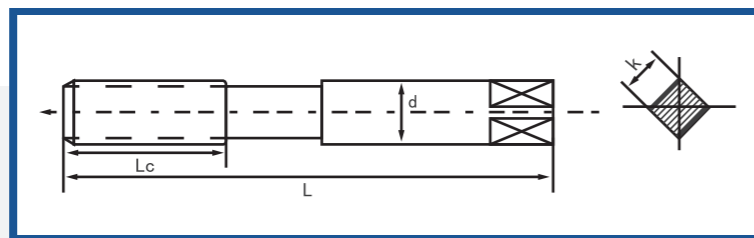


品牌	河工	材质	HSS/HSS-CO
说明	上排屑，适合针对盲孔工况加工。		
特点	螺旋升角35~45不等，需参考具体加工工件材质。针对不同材质，可选用合适涂层加工。普通钢件铁件可选择TIN涂层增加耐磨性，加工不锈钢等材质可选用ticon涂层，铝合金类可本色或DLC涂层。		

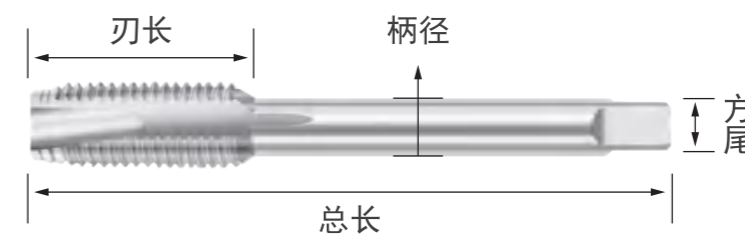


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M2*0.4	45.00	7.00	3.00	2.50	1.60
M2.5*0.45	49.00	8.00	3.00	2.50	2.10
M3*0.5	49.00	9.00	4.00	3.20	2.50
M3.5*0.6	52.00	13.00	4.00	3.20	2.90
M4*0.7	56.00	11.00	5.00	4.00	3.30
M5*0.8	64.00	13.00	5.50	4.50	4.20
M6*1.0	66.00	15.00	6.00	4.50	5.00
M8*1.25	70.00	16.00	6.20	5.00	6.80
M10*1.5	75.00	20.00	7.00	5.50	8.50
M12*1.75	82.00	22.00	8.50	6.50	10.30
M14*2.0	88.00	30.00	10.50	8.00	12.00
M16*2.0	95.00	32.00	12.50	10.00	14.00
M18*2.5	100.00	37.00	14.00	11.00	15.50
M20*2.5	100.00	37.00	15.00	12.00	17.50
M22*2.5	115.00	38.00	17.00	13.00	19.50
M24*3.0	120.00	45.00	19.00	15.00	21.00

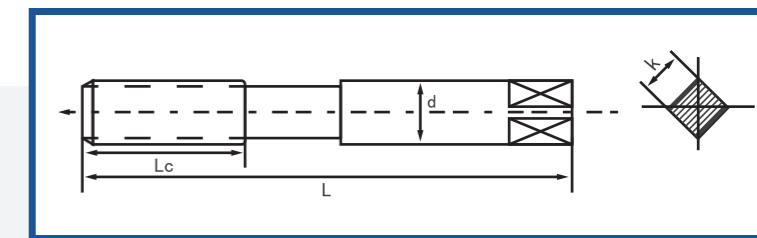


品牌	河工	材质	HSS/HSS-CO
说明	下排屑，适合针对硬度比较高的通孔加工，螺纹精度高。		
特点	日本NACHI含钴材料，针对不同材质，选用不同的前倾角角度针对硬料，附以工业涂层，效果更佳。JIS标准，通止规过检。		



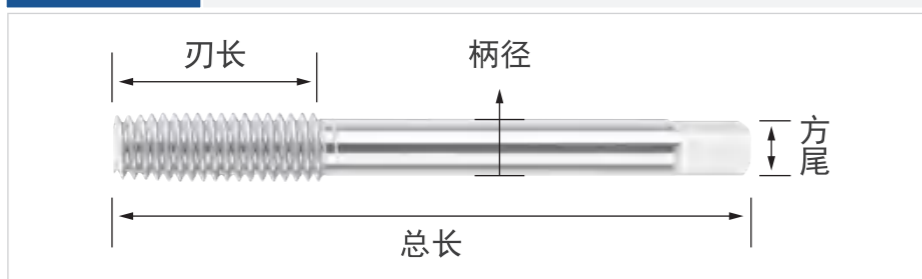
产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M2*0.4	45.00	7.00	3.00	2.50	1.60
M2.5*0.45	49.00	8.00	3.00	2.50	2.10
M3*0.5	49.00	9.00	4.00	3.20	2.50
M3.5*0.6	52.00	13.00	4.00	3.20	2.90
M4*0.7	56.00	11.00	5.00	4.00	3.30
M5*0.8	64.00	13.00	5.50	4.50	4.20
M6*1.0	66.00	15.00	6.00	4.50	5.00
M8*1.25	70.00	22.00	6.20	5.00	6.80
M10*1.5	75.00	24.00	7.00	5.50	8.50
M12*1.75	82.00	29.00	8.50	6.50	10.30
M14*2.0	88.00	30.00	10.50	8.00	12.00
M16*2.0	95.00	32.00	12.50	10.00	14.00
M18*2.5	100.00	37.00	14.00	11.00	15.50
M20*2.5	100.00	37.00	15.00	12.00	17.50
M22*2.5	115.00	38.00	17.00	13.00	19.50
M24*3.0	120.00	45.00	19.00	15.00	21.00



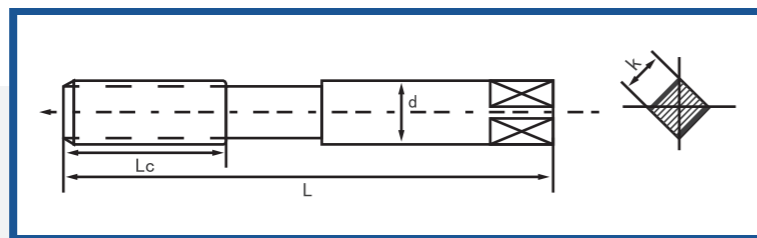


品牌	河工	材质	HSS-C0
说明	无屑丝锥，适合针对塑性较强材质加工。		
特点	加工过程无残屑，螺纹光滑精度高，相较普通切削丝锥，刚性好，寿命长，加工后无需清理螺纹孔。		

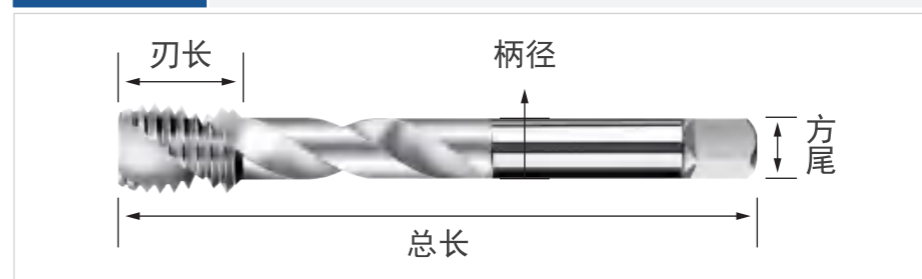


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M2*0.4	40.00	12.00	3.00	2.50	1.80
M2.5*0.45	44.00	14.00	3.00	2.50	2.30
M3*0.5	46.00	11.00	4.00	3.20	2.80
M4*0.7	52.00	13.00	5.00	4.00	3.70
M5*0.8	60.00	16.00	5.50	4.50	4.60
M6*1.0	62.00	19.00	6.00	4.50	5.50
M8*1.25	70.00	22.00	6.20	5.00	7.40
M10*1.5	75.00	24.00	7.00	5.50	9.30
M12*1.75	82.00	29.00	8.50	6.50	11.20

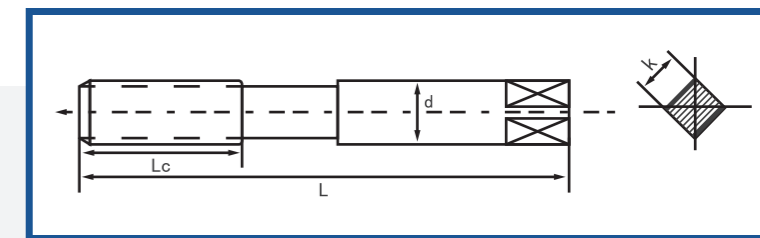


品牌	河工	材质	HSS-C0
说明	铝专用丝锥		
特点	铝专用丝锥，优质M35材质，独特的槽型，槽型角度设计，加工铝件材料排屑更流畅，产品更耐磨。		



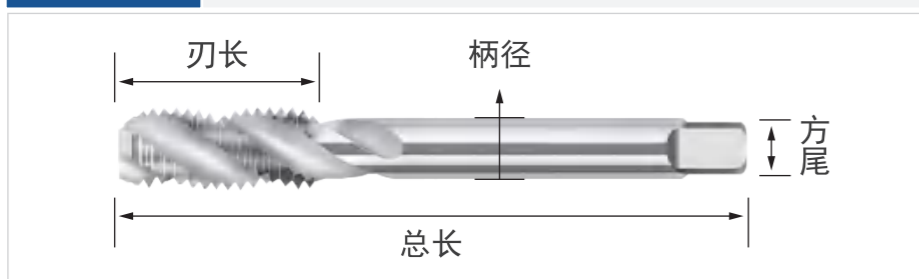
产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M3*0.5	46.00	11.00	4.00	3.20	2.50
M4*0.7	52.00	13.00	5.00	4.00	3.30
M5*0.8	60.00	16.00	5.50	4.50	4.20
M6*1.0	62.00	19.00	6.00	4.50	5.00
M8*1.25	70.00	22.00	6.20	5.00	6.80
M10*1.5	75.00	24.00	7.00	5.50	8.50
M12*1.75	82.00	29.00	8.50	6.50	10.30

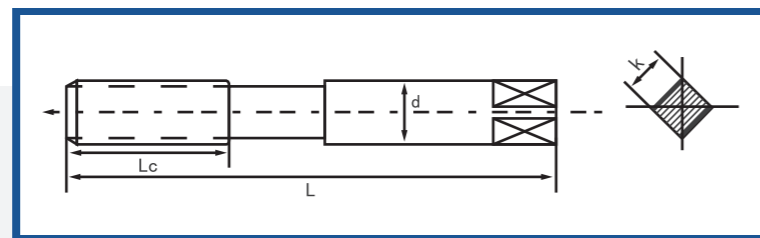
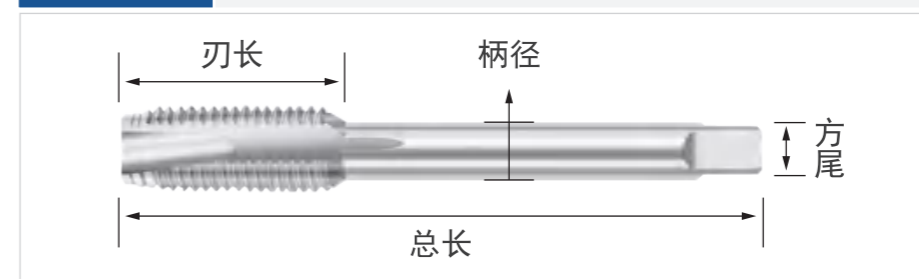




品牌	河工	材质	HSS/HSS-C0
说明	高速钢机用英美制螺旋丝锥		
特点	不锈钢用螺旋丝锥，优质M35材质，极大提高产品的耐磨性，寿命大幅度提升，加工不锈钢不二之选。（美制60°牙型角，英制55°牙型角）		

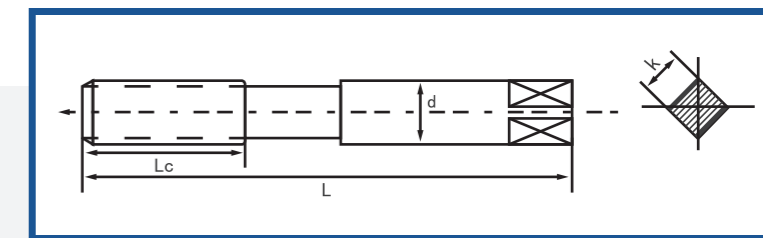


品牌	河工	材质	HSS/HSS-C0
说明	高速钢机用英美制先端丝锥		
特点	不锈钢用先端丝锥，优质M35材质，特殊的开刃设计，切屑更强力，硬度更高，更耐久，加工不锈钢利器。（美制60°牙型角，英制55°牙型角）		



产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
4-40 UNC	44.00	8.50	3.00	2.50	2.30
6-32 UNC	48.00	13.00	4.00	3.20	2.80
8-32 UNC	52.00	13.00	5.00	4.00	3.40
10-24 UNC	60.00	16.00	5.50	4.50	3.90
10-32 UNF	60.00	16.00	5.50	4.50	4.10
1/4-20 UNC	62.00	19.00	6.00	4.50	5.10
5/16-18 UNC	70.00	22.00	6.10	5.00	6.60
3/8-16 UNC	75.00	24.00	7.00	5.50	8.00
1/2-13 UNC	85.00	29.00	9.00	7.00	10.80
1/8-40 BSW	44.00	8.50	3.00	2.50	2.65
3/16-24 BSW	60.00	16.00	5.50	4.50	3.75
1/4-20 BSW	62.00	19.00	6.00	4.50	5.10
5/16-18 BSW	70.00	22.00	6.10	5.00	6.60
3/8-16 BSW	75.00	24.00	7.00	5.50	8.00
1/2-12 BSW	85.00	29.00	9.00	7.00	10.70

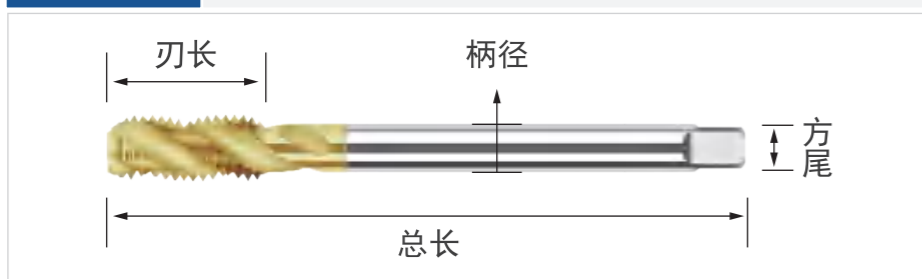


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
4-40 UNC	44.00	8.50	3.00	2.50	2.30
6-32 UNC	48.00	13.00	4.00	3.20	2.80
8-32 UNC	52.00	13.00	5.00	4.00	3.40
10-24 UNC	60.00	16.00	5.50	4.50	3.90
10-32 UNF	60.00	16.00	5.50	4.50	4.10
1/4-20 UNC	62.00	19.00	6.00	4.50	5.10
5/16-18 UNC	70.00	22.00	6.10	5.00	6.80
3/8-16 UNC	75.00	24.00	7.00	5.50	8.00
1/2-13 UNC	85.00	29.00	9.00	7.00	10.80
1/8-40 BSW	44.00	8.50	3.00	2.50	2.60
3/16-24 BSW	60.00	16.00	5.50	4.50	3.70
1/4-20 BSW	62.00	19.00	6.00	4.50	5.00
5/16-18 BSW	70.00	22.00	6.10	5.00	6.50
3/8-16 BSW	75.00	24.00	7.00	5.50	7.90
1/2-12 BSW	85.00	29.00	9.00	7.00	10.50

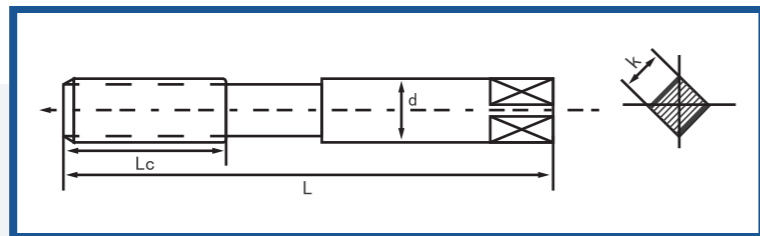
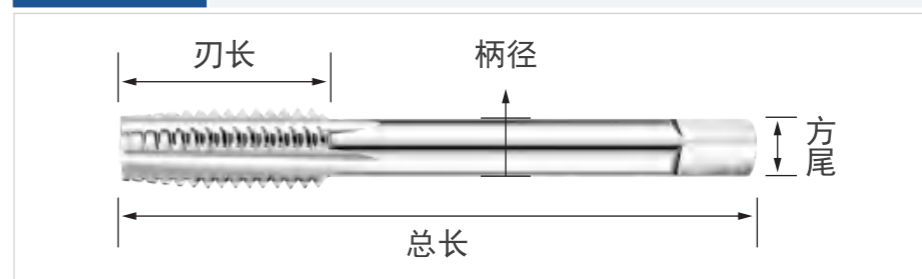
M  HSSE  

品牌	河工	材质	HSS-C0
说明	100L定长螺旋/先端机用丝锥		
特点	含钴加长螺旋/先端丝锥，默认总长100，特殊长度可以来样订做。		



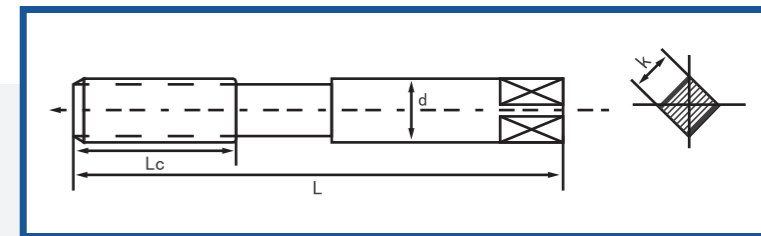
M  HSS  

品牌	河工	材质	HSS
说明	ST螺套专用丝锥		
特点	河工螺套丝锥，加工不锈钢螺套安装孔的专用丝锥。		



产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M2*0.4	100.00	12.00	3.00	2.50	1.60
M2.5*0.45	100.00	14.00	3.00	2.50	2.10
M3*0.5	100.00	11.00	4.00	3.20	2.50
M4*0.7	100.00	13.00	5.00	4.00	3.30
M5*0.8	100.00	16.00	5.50	4.50	4.20
M6*1.0	100.00	19.00	6.00	4.50	5.00
M8*1.25	100.00	22.00	6.20	5.00	6.80
M10*1.5	100.00	24.00	7.00	5.50	8.50
M12*1.75	100.00	29.00	8.50	6.50	10.30

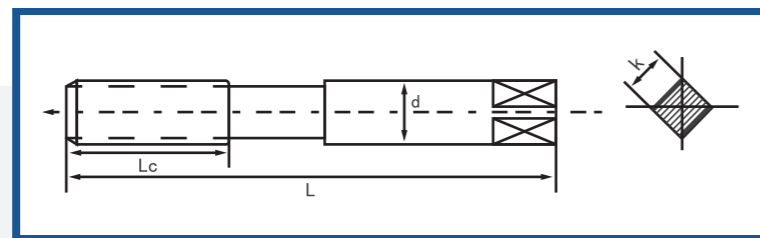
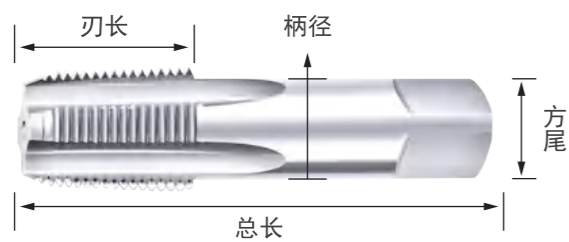


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
STI2*0.4	44.50	9.50	2.80	2.24	2.00
STI2.5*0.45	48.00	11.00	3.35	2.80	2.60
STI3*0.5	53.00	13.00	4.00	3.15	3.10
STI4*0.7	58.00	16.00	5.00	4.50	4.10
STI5*0.8	66.00	19.00	6.30	5.00	5.20
STI6*1.0	72.00	22.00	6.30	5.00	6.20
STI8*1.25	80.00	24.00	8.00	6.30	8.30
STI10*1.5	80.00	29.00	9.00	7.10	10.30
STI12*1.75	95.00	30.00	11.20	9.00	12.40



品牌	河工	材质	HSS
说明	圆管螺纹/锥管螺纹机用丝锥		
特点	英制管螺纹丝锥是加工管子内螺纹的专用刀具，结构简单，操作方便，是中、小规格管子内螺纹最常用的加工工具。		

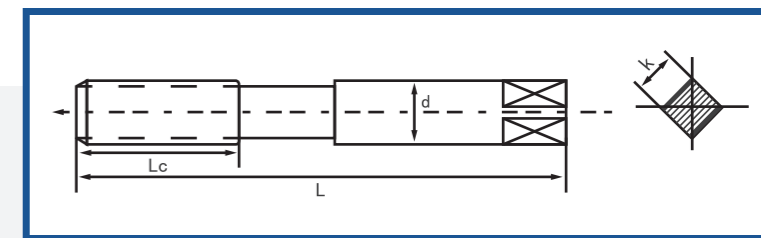
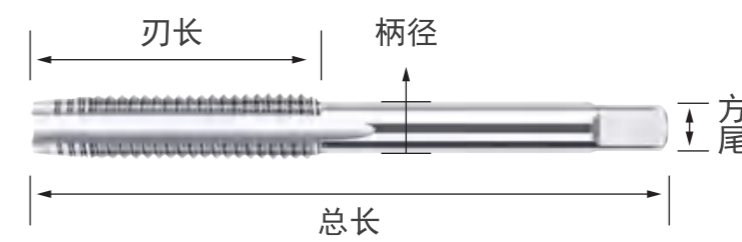


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
G1/8-28	59.00	15.00	8.00	6.20	8.70
G1/4-19	67.00	19.00	11.00	9.00	11.70
G3/8-19	75.00	21.00	14.00	12.00	15.20
G1/2-14	87.00	26.00	18.00	14.50	19.00
G3/4-14	96.00	28.00	22.00	18.00	24.50
G1-11	109.00	33.00	26.00	22.00	30.20
ZG1/8-28	59.00	15.00	8.00	6.20	8.40
ZG1/4-19	67.00	19.00	11.00	9.00	11.20
ZG3/8-19	75.00	21.00	14.00	12.00	14.75
ZG1/2-14	87.00	26.00	18.00	14.50	18.25
ZG3/4-14	96.00	28.00	22.00	18.00	23.75
ZG1-11	109.00	33.00	26.00	22.00	30.00



品牌	河工	材质	HSS
说明	日标手用丝锥（组套）		
特点	日标三支套丝锥分头攻、二攻、三攻，加工工件分步攻丝，加工出的螺纹精度高，丝锥本身分步受力，比较耐用，适合手用。		

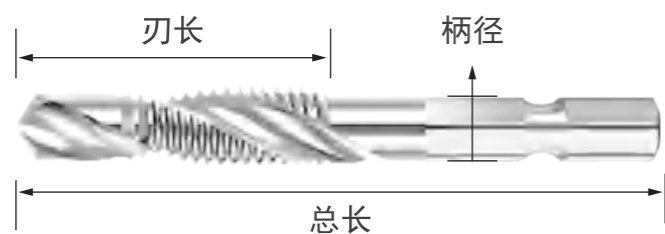


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M2*0.4	40.00	12.00	3.00	2.50	1.60
M2.5*0.45	44.00	14.00	3.00	2.50	2.10
M3*0.5	46.00	11.00	4.00	3.20	2.50
M4*0.7	52.00	13.00	5.00	4.00	3.30
M5*0.8	60.00	16.00	5.50	4.50	4.20
M6*1.0	62.00	19.00	6.00	4.50	5.00
M8*1.25	70.00	22.00	6.20	5.00	6.80
M10*1.5	75.00	24.00	7.00	5.50	8.50
M12*1.75	82.00	29.00	8.50	6.50	10.30

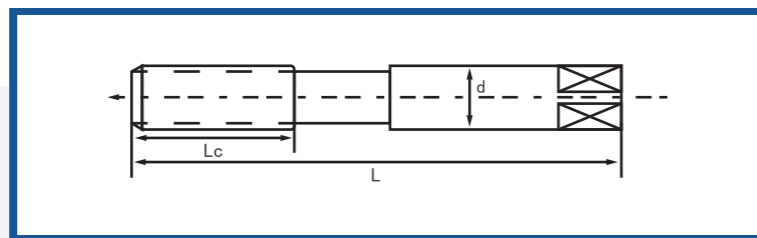
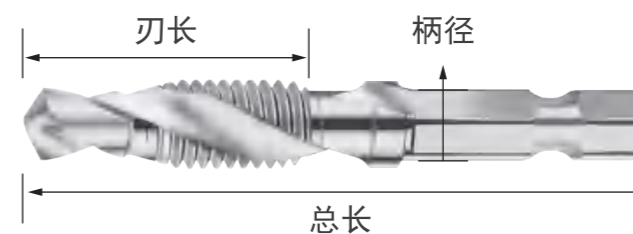
M  HSS **JIS 6H** 

品牌	河工	材质	HSS
说明	钻攻一体复合丝锥 (长款)		
特点	前部分钻孔, 后部分加工螺纹, 倒角。钻孔攻丝倒角一步成型, 省时省力, 修补螺纹也是非常合适的工具, 六角方尾, 夹取方便。		



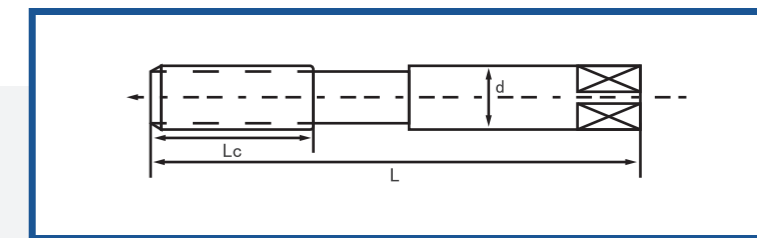
M  HSS **ANSI 6H** 

品牌	河工	材质	HSS
说明	钻攻一体复合丝锥 (短款)		
特点	前部分钻孔, 后部分加工螺纹, 倒角。钻孔攻丝倒角一步成型, 省时省力, 修补螺纹也是非常合适的工具, 六角方尾, 夹取方便。		



产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	总长	钻长	螺纹长	六方	备注
M3*0.5-长款	65.00	7.50	12.50	1/4 (6.35)	日标
M4*0.7-长款	65.00	8.50	13.50	1/4 (6.35)	日标
M5*0.8-长款	69.00	9.50	14.50	1/4 (6.35)	日标
M6*1.0-长款	69.00	10.50	16.50	1/4 (6.35)	日标
M8*1.25-长款	72.00	15.50	20.00	1/4 (6.35)	日标
M10*1.5-长款	72.00	15.50	22.00	1/4 (6.35)	日标
M12*1.75-长款	80.00	20.50	26.00	1/4 (6.35)	日标

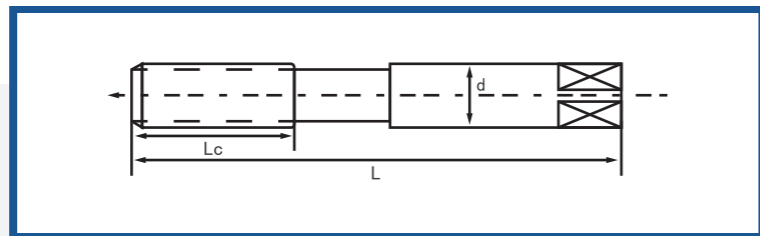
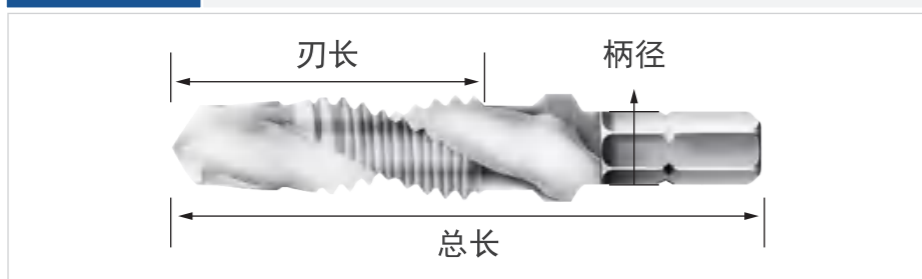


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	总长	钻长	螺纹长	六方	备注
M3*0.5-短款	53.70	6.50	11.00	1/4 (6.35)	美标
M4*0.7-短款	54.00	7.60	10.50	1/4 (6.35)	美标
M5*0.8-短款	58.00	8.70	14.00	1/4 (6.35)	美标
M6*1.0-短款	58.00	8.80	14.00	1/4 (6.35)	美标
M8*1.25-短款	59.00	10.00	15.00	1/4 (6.35)	美标
M10*1.5-短款	58.50	12.00	14.00	1/4 (6.35)	美标

M  HSS **DIN 6H** 

品牌	河工	材质	HSS
说明	钻攻一体复合丝锥 (德标)		
特点	前部分钻孔, 后部分加工螺纹, 倒角。钻孔攻丝倒角一步成型, 省时省力, 修补螺纹也是非常合适的工具, 六角方尾, 夹取方便。		

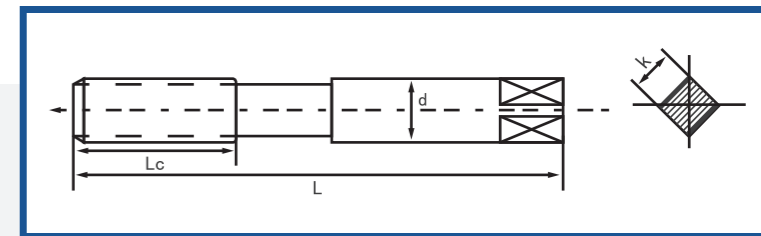
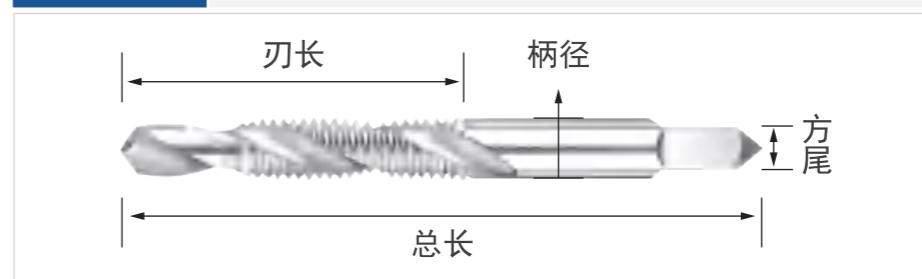


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	总长	钻长	螺纹长	六方	备注
M3*0.5-德标	37.00	6.50	9.00	1/4 (6.35)	德标
M4*0.7-德标	40.00	9.00	9.00	1/4 (6.35)	德标
M5*0.8-德标	43.00	11.00	10.00	1/4 (6.35)	德标
M6*1.0-德标	46.00	11.50	13.00	1/4 (6.35)	德标
M8*1.25-德标	54.00	14.50	14.50	1/4 (6.35)	德标
M10*1.5-德标	64.00	19.00	18.00	1/4 (6.35)	德标
M12*1.75-德标	72.00	23.00	20.00	1/4 (6.35)	德标

M  HSS **ISO 6H** 

品牌	河工	材质	HSS
说明	四方柄钻攻一体丝锥		
特点	本款复合丝锥可正常丝锥夹头安装, 也可ER夹头加持, 同心度好, 精度高, 可用于机加工等高效工况使用, 缩减工序, 提升效率。		

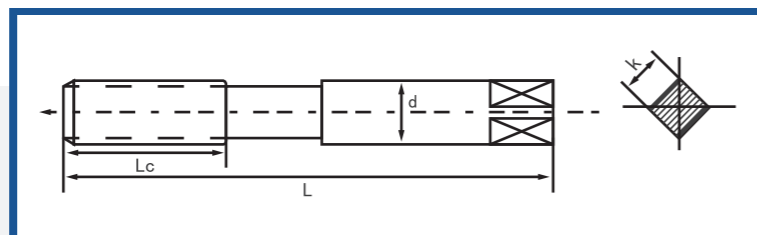
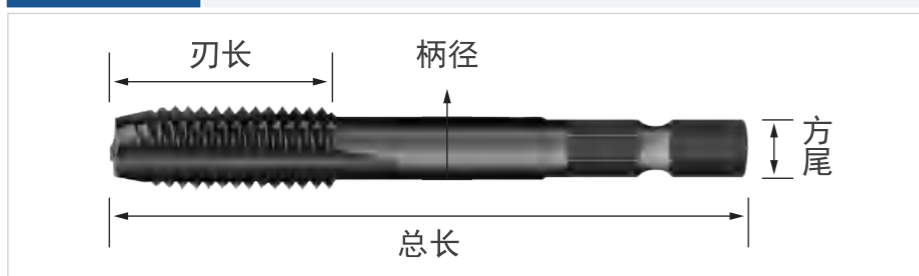


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	总长	钻长	刃长	直径	方尾
M3	53.00	5.50	12.00	3.15	2.50
M4	53.00	5.50	15.00	4.00	3.15
M5	65.00	7.00	15.00	5.00	4.00
M6	65.00	8.00	22.00	6.30	5.00
M8	76.00	15.00	22.00	6.30	5.00
M10	83.00	18.00	27.00	8.00	6.30
M12	100.00	25.00	35.00	9.00	7.10



品牌	河工	材质	HSS
说明	电动工具用丝锥		
特点	六角柄直槽丝锥，全磨制制造，通用性强，盲孔通孔都能加工。柄部1/4尺寸，便于气动工具快速夹取，使用方便。		

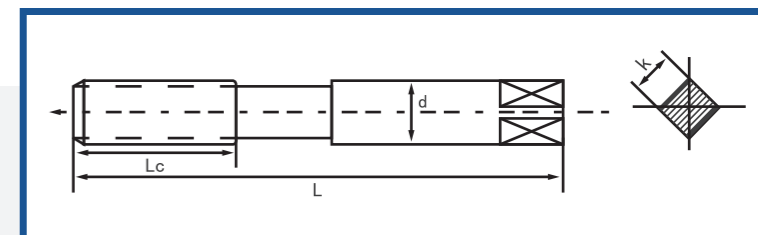
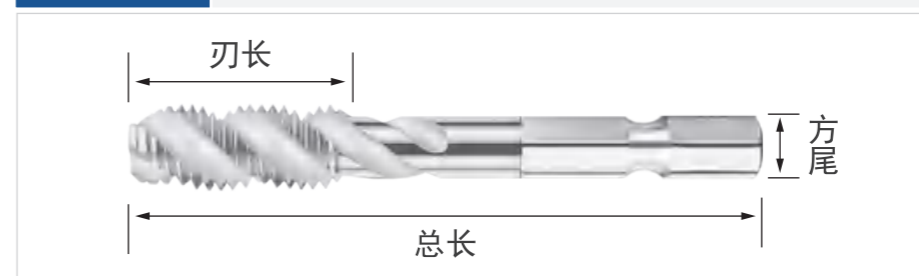


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M3*0.5	57.00	16.00	7.20	6.35	2.50
M4*0.7	62.00	20.00	7.20	6.35	3.30
M5*0.8	62.00	22.00	7.20	6.35	4.20
M6*1.0	67.00	26.00	7.20	6.35	5.00
M8*1.25	67.00	26.00	7.20	6.35	6.80
M10*1.5	73.00	24.00	7.20	6.35	8.50
M12*1.75	77.00	28.00	7.20	6.35	10.30



品牌	河工	材质	HSS
说明	六角柄螺旋丝锥		
特点	前端正常螺旋丝锥，柄部1/4六角柄设计，针对电动工具等便捷式盲孔螺纹加工。		

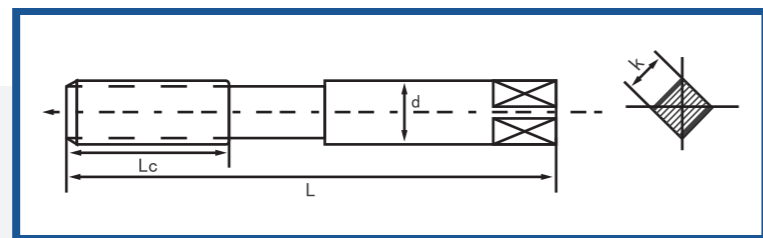
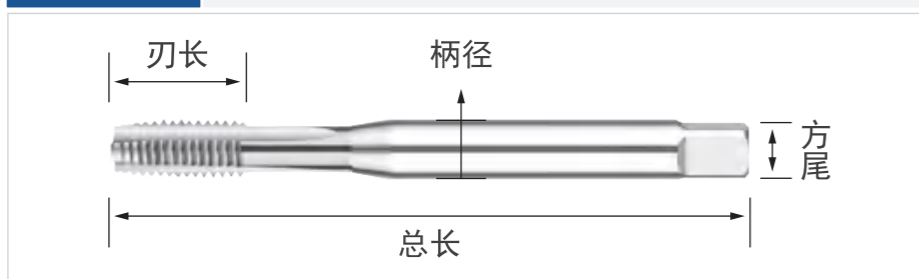


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	k	推荐底孔
M3*0.5	80.00	26.00	6.35	2.50
M4*0.7	80.00	26.00	6.35	3.30
M5*0.8	80.00	26.00	6.35	4.20
M6*1.0	80.00	26.00	6.35	5.00
M8*1.25	80.00	25.00	6.35	6.80
M10*1.5	80.00	25.00	6.35	8.50
M12*1.75	80.00	25.00	6.35	10.30



品牌	河工	材质	HSS/HSS-CO
说明	德标直槽机用丝锥		
特点	内容屑方式，通孔盲孔都可以加工，普遍应用于常规攻丝机，台钻等设备。性价比高，应用场景广泛，配合攻丝油，寿命更持久。		

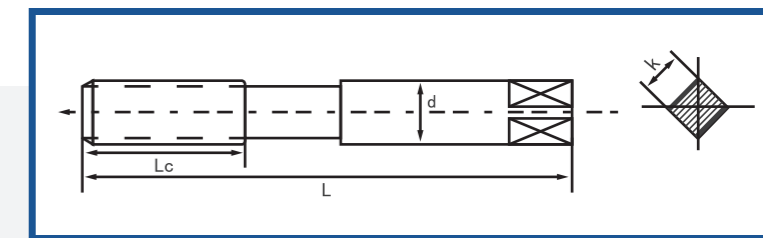
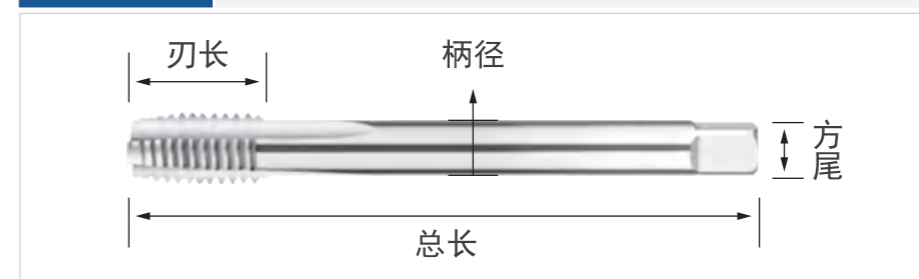


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M3	56.00	9.00	3.50	2.70	2.50
M3.5	56.00	11.00	4.00	3.00	2.90
M4	63.00	12.00	4.50	3.40	3.30
M4.5	70.00	13.00	6.00	4.90	3.70
M5	70.00	13.00	6.00	4.90	4.20
M6	80.00	15.00	6.00	4.90	5.00
M7	80.00	15.00	7.00	5.50	6.00
M8	90.00	18.00	8.00	6.20	6.80
M9	90.00	18.00	9.00	7.00	7.80
M10	100.00	20.00	10.00	8.00	8.50



品牌	河工	材质	HSS/HSS-CO
说明	德标直槽机用丝锥		
特点	内容屑方式，通孔盲孔都可以加工，普遍应用于常规攻丝机，台钻等设备。性价比高，应用场景广泛，配合攻丝油，寿命更持久。		

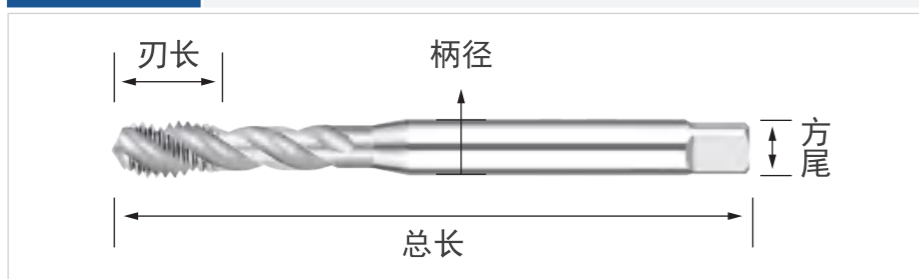


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M3	56.00	9.00	2.20	-	2.50
M3.5	56.00	11.00	2.50	2.10	2.90
M4	63.00	12.00	2.80	2.10	3.30
M4.5	70.00	13.00	3.50	2.70	3.70
M5	70.00	13.00	3.50	2.70	4.20
M6	80.00	15.00	4.50	3.40	5.00
M7	80.00	15.00	5.50	4.30	6.00
M8	90.00	18.00	6.00	4.90	6.80
M9	90.00	18.00	7.00	5.50	7.80
M10	100.00	20.00	7.00	5.50	8.50
M11	100.00	20.00	8.00	6.20	9.50
M12	110.00	23.00	9.00	7.00	10.20
M14	110.00	25.00	11.00	9.00	12.00
M16	110.00	25.00	12.00	9.00	14.00
M18	125.00	30.00	14.00	11.00	15.50
M20	140.00	30.00	16.00	12.00	17.50
M22	140.00	30.00	18.00	14.50	19.50
M24	160.00	36.00	18.00	14.50	21.00

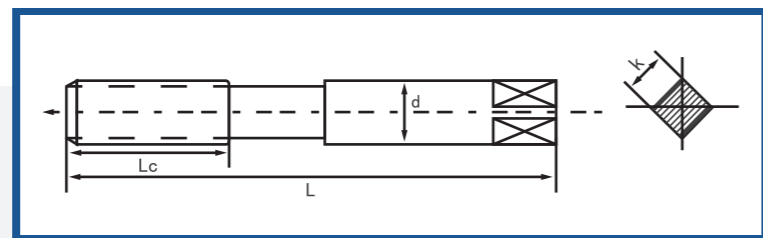
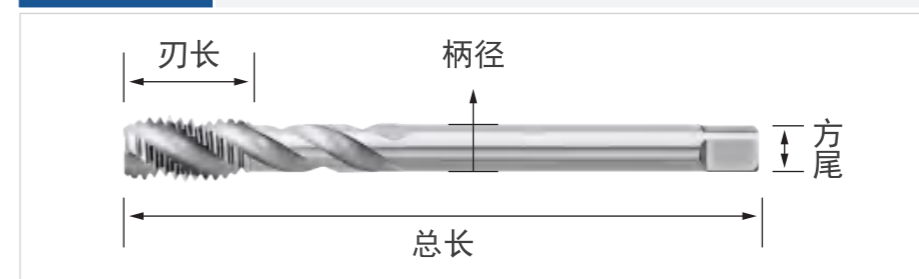
M  HSS **DIN 6H** 

品牌	河工	材质	HSS/HSS-CO
说明	德标螺旋机用丝锥		
特点	DIN371标准参数，优质高速钢全磨制，常用规格长期备货，常年出口欧美、东南亚、俄罗斯等国家。		



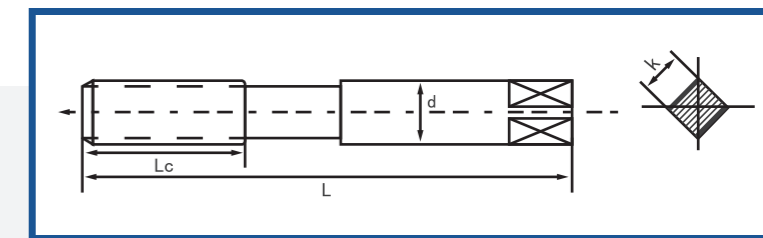
M  HSS **DIN 6H** 

品牌	河工	材质	HSS/HSS-CO
说明	德标螺旋机用丝锥（细柄）		
特点	DIN376标准参数，优质高速钢全磨制，常用规格长期备货，常年出口欧美、东南亚、俄罗斯等国家。		



产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M2	45.00	6.00	2.80	2.10	1.60
M2.5	50.00	7.50	2.80	2.10	2.05
M3	56.00	5.00	3.50	2.70	2.50
M3.5	56.00	6.00	4.00	3.00	2.90
M4	63.00	7.00	4.50	3.40	3.30
M4.5	70.00	8.00	6.00	4.90	3.70
M5	70.00	8.00	6.00	4.90	4.20
M6	80.00	10.00	6.00	4.90	5.00
M7	80.00	10.00	7.00	5.50	6.00
M8	90.00	13.00	8.00	6.20	6.80
M9	90.00	13.00	9.00	7.00	7.80
M10	100.00	15.00	10.00	8.00	8.50

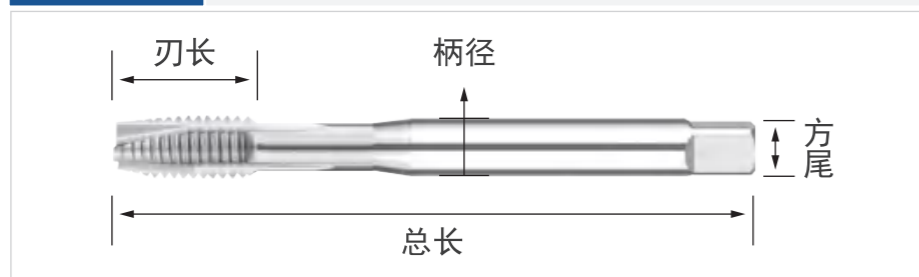


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M3	56.00	5.00	2.20	-	2.50
M3.5	56.00	6.00	2.50	2.10	2.90
M4	63.00	7.00	2.80	2.10	3.30
M4.5	70.00	8.00	3.50	2.70	3.70
M5	70.00	8.00	3.50	2.70	4.20
M6	80.00	10.00	4.50	3.40	5.00
M7	80.00	10.00	5.50	4.30	6.00
M8	90.00	13.00	6.00	4.90	6.80
M9	90.00	13.00	7.00	5.50	7.80
M10	100.00	15.00	7.00	5.50	8.50
M11	100.00	15.00	8.00	6.20	9.50
M12	110.00	18.00	9.00	7.00	10.20
M14	110.00	20.00	11.00	9.00	12.00
M16	110.00	20.00	12.00	9.00	14.00
M18	125.00	25.00	14.00	11.00	15.50
M20	140.00	25.00	16.00	12.00	17.50
M22	140.00	25.00	18.00	14.50	19.50
M24	160.00	30.00	18.00	14.50	21.00

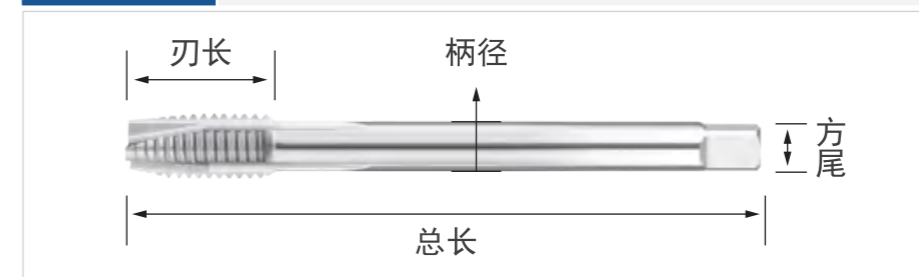
M  HSS **DIN 6H** 

品牌	河工	材质	HSS/HSS-CO
说明	德标先端机用丝锥		
特点	DIN371标准参数，优质高速钢全磨制，常用规格长期备货，常年出口欧美、东南亚、俄罗斯等国家。		

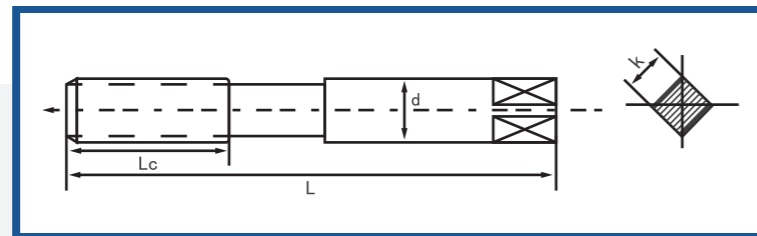


M  HSS **DIN 6H** 

品牌	河工	材质	HSS/HSS-CO
说明	德标先端机用丝锥（细柄）		
特点	DIN376标准参数，优质高速钢全磨制，常用规格长期备货，常年出口欧美、东南亚、俄罗斯等国家。		

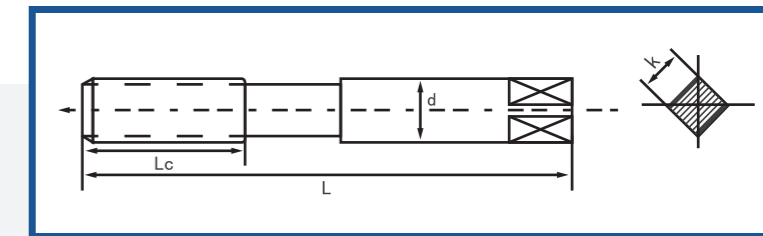


产品尺寸规格表
Product Parameters



尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M2	45.00	8.00	2.80	2.10	1.60
M2.5	50.00	9.00	2.80	2.10	2.05
M3	56.00	9.00	3.50	2.70	2.50
M3.5	56.00	11.00	4.00	3.00	2.90
M4	63.00	12.00	4.50	3.40	3.30
M4.5	70.00	13.00	6.00	4.90	3.70
M5	70.00	13.00	6.00	4.90	4.20
M6	80.00	15.00	6.00	4.90	5.00
M7	80.00	15.00	7.00	5.50	6.00
M8	90.00	18.00	8.00	6.20	6.80
M9	90.00	18.00	9.00	7.00	7.80
M10	100.00	20.00	10.00	8.00	8.50

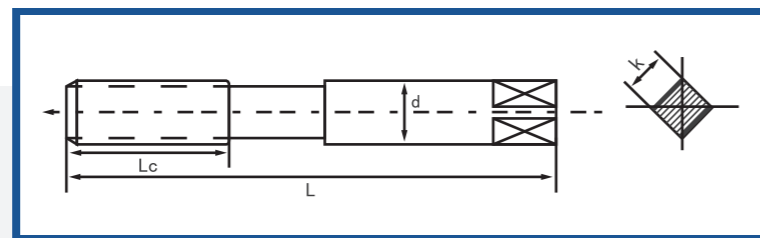
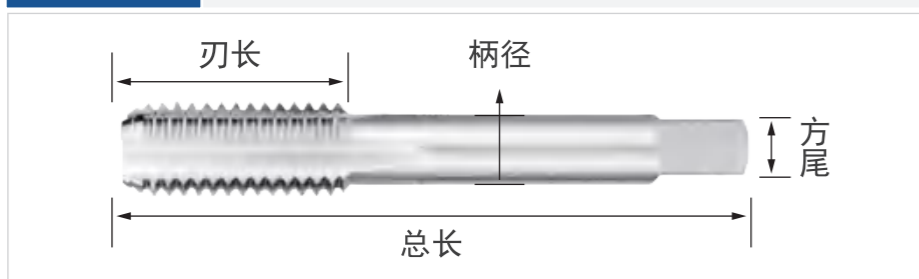
产品尺寸规格表
Product Parameters



尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M3	56.00	9.00	2.20	-	2.50
M3.5	56.00	11.00	2.50	2.10	2.90
M4	63.00	12.00	2.80	2.10	3.30
M4.5	70.00	13.00	3.50	2.70	3.70
M5	70.00	13.00	3.50	2.70	4.20
M6	80.00	15.00	4.50	3.40	5.00
M7	80.00	15.00	5.50	4.30	6.00
M8	90.00	18.00	6.00	4.90	6.80
M9	90.00	18.00	7.00	5.50	7.80
M10	100.00	20.00	7.00	5.50	8.50
M11	100.00	20.00	8.00	6.20	9.50
M12	110.00	23.00	9.00	7.00	10.20
M14	110.00	25.00	11.00	9.00	12.00
M16	110.00	25.00	12.00	9.00	14.00
M18	125.00	30.00	14.00	11.00	15.50
M20	140.00	30.00	16.00	12.00	17.50
M22	140.00	30.00	18.00	14.50	19.50
M24	160.00	36.00	18.00	14.50	21.00



品牌	河工	材质	HSS
说明	德标手用丝锥（组套）		
特点	德标三支套丝锥分头攻、二攻、三攻，加工工件分步攻丝，加工出的螺纹精度高，丝锥本身分步受力，比较耐用，适合手用。		

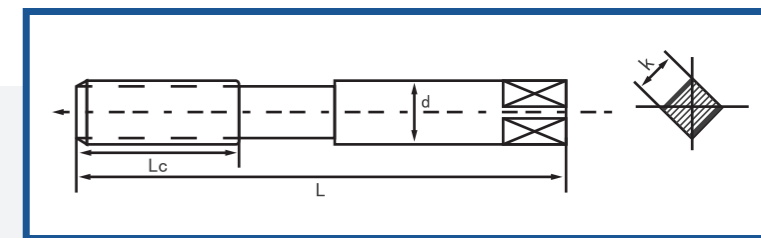
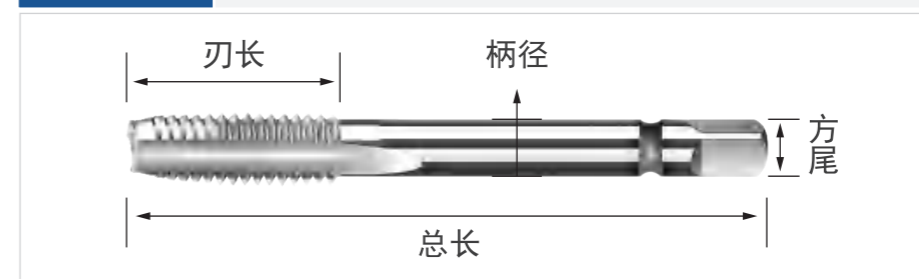


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	L	Lc	d	k	推荐底孔
M2	36.00	8.00	2.80	2.10	1.60
M2.5	40.00	9.00	2.80	2.10	2.05
M3	40.00	11.00	3.50	2.70	2.50
M3.5	45.00	13.00	4.00	3.00	2.90
M4	45.00	13.00	4.50	3.40	3.70
M4.5	80.00	15.00	4.50	3.40	5.00
M5	50.00	16.00	6.00	4.90	4.20
M6	56.00	19.00	6.00	4.90	5.00
M7	56.00	19.00	6.00	4.90	6.00
M8	63.00	22.00	6.00	4.90	6.75
M9	63.00	22.00	7.00	5.50	7.75
M10	70.00	24.00	7.00	5.50	8.50
M11	70.00	24.00	8.00	6.20	9.50
M12	75.00	28.00	9.00	7.00	10.25
M14	80.00	30.00	11.00	9.00	12.00
M16	80.00	32.00	12.00	9.00	14.00
M18	95.00	34.00	14.00	11.00	15.50
M20	95.00	34.00	16.00	12.00	17.50



品牌	河工	材质	HSS
说明	俄标两只套		
特点	主要出口俄罗斯市场较多，采用优质高速钢全磨制，通孔导向长，寿命长耐磨性好，盲孔导向短，有效牙深。手用二支组默认不等径，详询相关业务人员。		

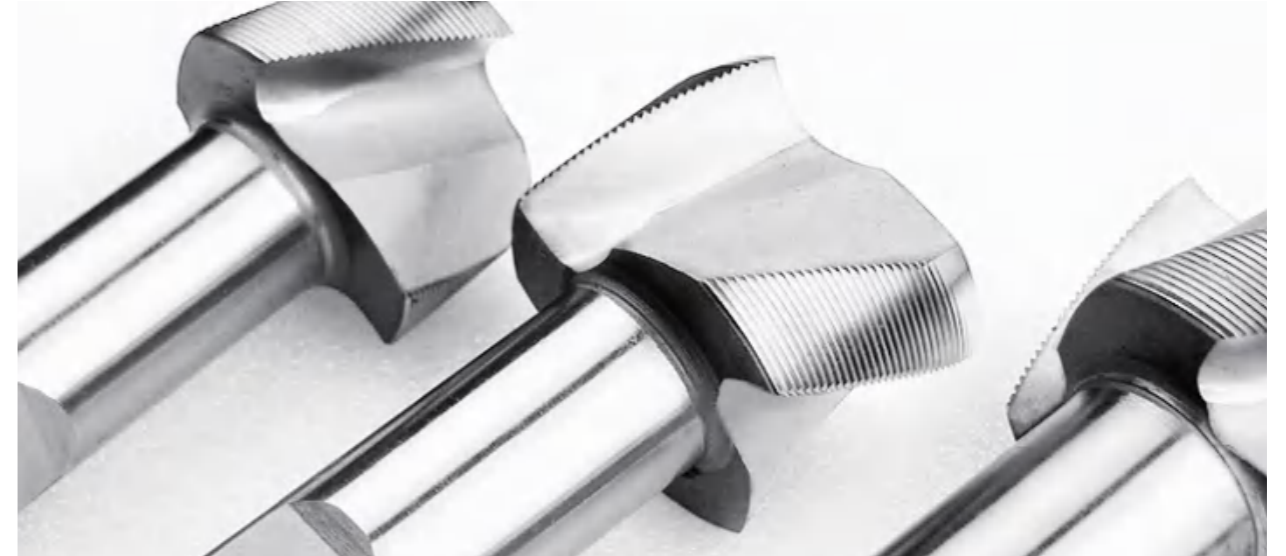
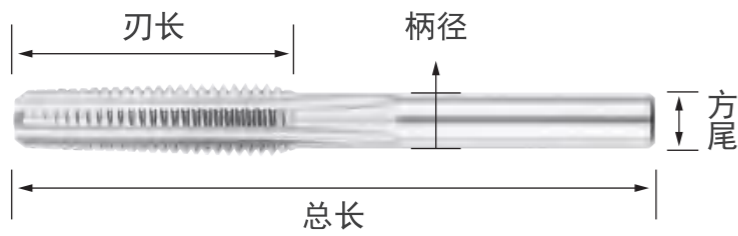


产品尺寸规格表
Product Parameters

尺寸	总长	刃长	柄径	方尾	通孔导向/头锥	盲孔导向/二锥
M3*0.5	48.00	11.00	2.24	1.80	6牙	3牙
M4*0.7	50.00	13.00	3.15	2.50	6牙	3牙
M5*0.8	58.00	16.00	4.00	3.15	6牙	3牙
M6*1.0	66.00	19.00	4.50	3.55	6牙	3牙
M8*1.25	72.00	22.00	6.30	5.00	6牙	3牙
M10*1.5	82.00	24.00	8.00	6.30	6牙	3牙
M12*1.75	89.00	29.00	9.00	7.10	6牙	3牙
M14*2.0	95.00	30.00	11.20	9.00	6牙	3牙
M16*2.0	102.00	32.00	12.50	10.00	6牙	3牙
M18*2.5	112.00	37.00	14.00	11.20	6牙	3牙
M20*2.5	112.00	37.00	14.00	11.20	6牙	3牙
M22*2.5	118.00	38.00	16.00	12.50	6牙	3牙
M24*3.0	130.00	45.00	18.00	14.00	6牙	3牙
M27*3.0	135.00	45.00	20.00	16.00	6牙	3牙
M30*3.5	138.00	48.00	20.00	16.00	6牙	3牙

M  HSS ISO 2 6H 

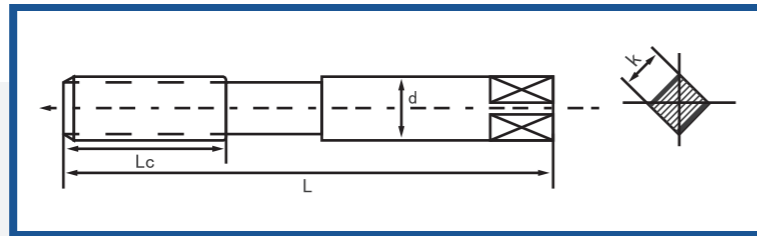
品牌	河工	材质	HSS
说明	高速钢螺母丝锥		
特点	螺帽丝锥，主要适用于螺帽的加工攻牙，根据螺帽的加工特性考虑丝锥的牙部、柄部比较长，其食付倒角(吃入部)占整个牙长的75%。		



专业订做非标丝锥及板牙

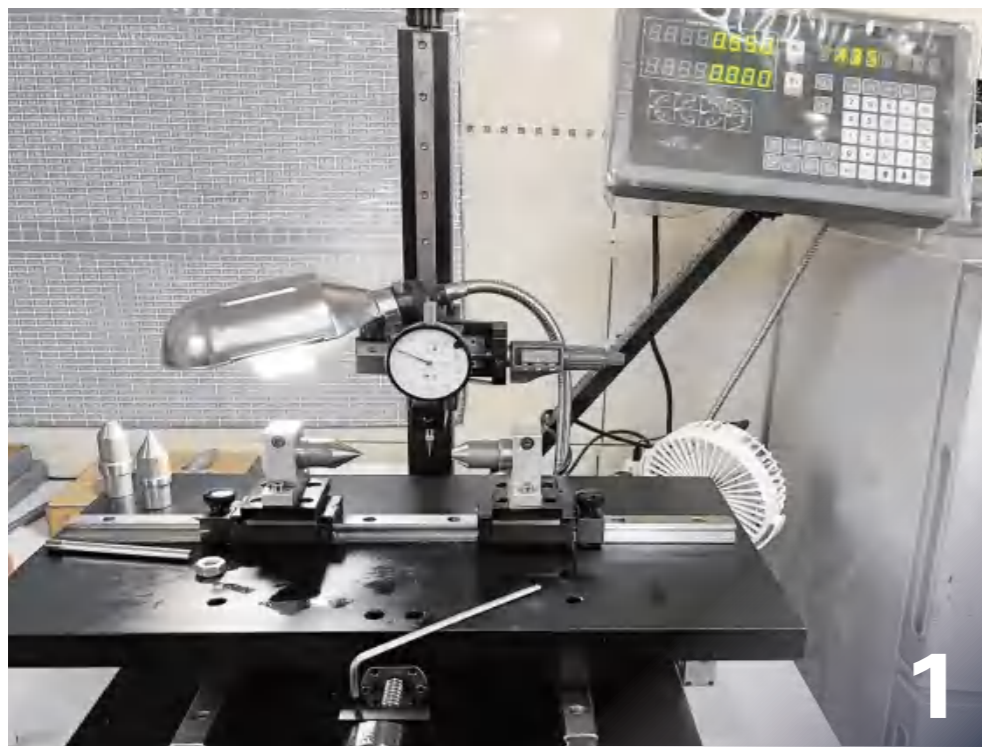
专业供应 质量可靠

产品尺寸规格表
Product Parameters



尺寸	L	Lc	d	推荐底孔
M2	36.00	12.00	1.40	1.60
M2.5	36.00	14.00	1.80	2.05
M3	40.00	15.00	2.24	2.50
M4	50.00	21.00	3.15	3.70
M5	55.00	24.00	4.00	4.20
M6	60.00	30.00	4.50	5.00
M8	65.00	36.00	6.30	6.75
M10	70.00	40.00	8.00	8.50
M12	80.00	47.00	9.00	9.00
M14	90.00	54.00	11.20	12.00
M16	95.00	58.00	12.50	14.00
M18	110.00	62.00	14.00	15.50
M20	110.00	62.00	16.00	17.50
M22	110.00	62.00	18.00	19.50





高端全自动设备

High-end automatic equipment

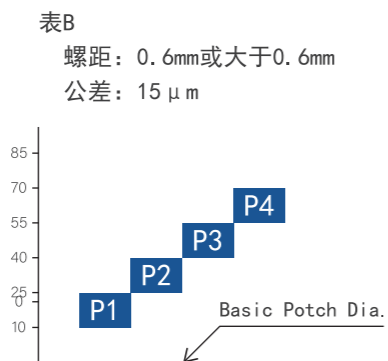
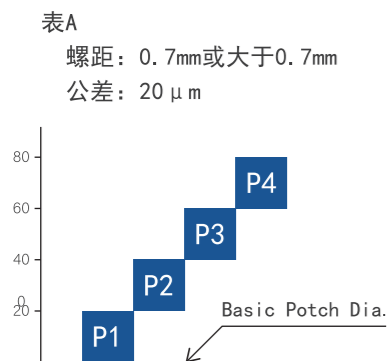
品质好 设备优 有效控制不良率

HEGONG丝攻之P级精度和ISO精度对比

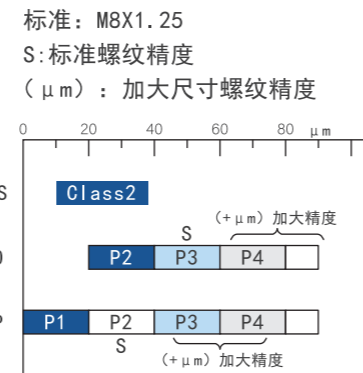
HEGONG丝攻之P级精度系依TAS(日本工具工业会规格)的规定而制定,类似美国的GH级精度。如表A所示,螺丝攻的螺距为0.7mm或以上时,螺丝攻的中径基准尺寸以0为基准点,每一级的精度公差为20 μm,亦即P1级的有效径精度公差为(+0, +20 μm),以此类推,P2级为(+20, +40)P3级为(+40, +60)P4级为(+60, +80)。

如表B表示,螺丝攻的螺距为0.6mm或以下时,螺丝攻的中径基准尺寸以10 μm为基准点,每一级的精度公差为15 μm,亦即P1级为(+10, +25 μm),以此类推,P2级为(+25, +40)P3级为(+40, +55)P4级为(+55, +70)。

P级丝攻之有效径公差



P级精度之例



为切削符合ISO螺纹精度使用,本公司对下列丝攻有标准P级精度以供用户选用,有标准的螺旋丝攻系列,先端丝攻系列,直槽丝攻系列等。另外为配合电镀用或攻牙后有缩小的材料,以及易造成激烈磨耗之难削材的螺纹攻牙加工,本公司另备有比标准P级精度大1级或2级公差的产品(加大尺寸用丝攻)以供用户选用。

下表系HEGONG标准P级精度与加大精度尺寸等供参考之用

尺寸	先端丝攻P0			螺旋丝攻SP		
	标准精度	加大精度 (+ μm)		标准精度	加大精度 (+ μm)	
M2 x0.4	P2	P3(+15)	P4(+30)	P1	P2(+15)	P3(+30)
M2.5 x0.45	P2	P3(+15)	P4(+30)	P1	P2(+15)	P3(+30)
M2.6 x0.45	P2	P3(+15)	P4(+30)	P1	P2(+15)	P3(+30)
M3 x0.5	P2	P3(+15)	P4(+30)	P1	P2(+15)/P3(+30)	P4(+45)
M4 x0.7	P2	P3(+20)	P4(+40)	P2	P3(+20)	P4(+40)
M5 x0.8	P2	P3(+20)	P4(+40)	P2	P3(+20)	P4(+40)
M6 x1	P2	P3(+20)	P4(+40)	P2	P3(+20)	P4(+40)
M8 x1.25	P3	P4(+20)		P2	P3(+20)	P4(+40)
M10 x1.5	P3	P4(+20)		P2	P3(+20)	P4(+40)
M12 x1.75	P4	P5(+20)		P2	P3(+20)	P4(+40)
M14 x2	P4	P5(+20)		P2	P3(+20)	P4(+40)
M16 x2	P4	P5(+20)		P2	P3(+20)	P4(+40)
M18 x2.5	P4	P5(+20)		P3	P4(+20)	
M20 x2.5	P4	P5(+20)		P3	P4(+20)	

挤压丝攻相关精度说明

◎ HEGONG挤压丝攻G级精度

● G级精度公差为依照美国ANSI螺丝攻GH级,公差0.0005 inch (12.7 μm) 基准所设定。

2级内螺纹与挤压丝攻公差域比较表

Nominal Size	公差域		有效径基准寸法 Basic Pitch Dia. (+) μm														
	0	13	25	38	51	64	76	89	102	114	127	140	152	165	178	190	
M1, M1.2, M1.4					G4												
M1.6					G4	G5											
M1.7					G4	G5											
M1.8					G4	G5											
M2, M2.3					G4	G5											
M2.5						G5	G6										
M2.6						G5	G6										
M3						G5	G6	G7									
M3.5						G5	G6										
M4							G6	G7	G8								
M5							G6	G7	G8								
M6								G7	G8								
M8								G7	G8								
M10								G7	G8	G9							
M12									G8	G9	G10						
M3x0.35						G5	G6										
M4x0.5, M5x0.5							G6	G7									
M6x0.75							G6	G7									
M8x1								G7	G8								
M10x1.25								G7	G8								
M12x1.5									G8	G9							
M12x1.25									G8	G9	G10						

◎ 丝攻使用条件

● 被加工材料与攻牙加工油剂

被加工材料		攻牙速度	切削油
铝, 铝合金	压铸材	15~25	不水溶性1种5~6号 不水溶性2种5~6号
	引拔材、压延材、铸物材	25~35	
锌, 锌合金	压延材	15~25	
	抽引材、压延材、铸物材	25~35	
铜	压延材、铸物材	25~35	不水溶性2种5~6号 不水溶性2种15~17号
黄铜	引拔材、压延材	25~35	
钢铁	软钢、中碳钢、不锈钢	6~15	
	快削钢、电磁软贴	15~25	

下孔径与挤压丝攻精度等级

下孔径	N+RS, N+RZ
D=0.55P	G3, G4
D=0.50P	G5, G6
D=0.45P	G7, G8
D=0.40P	G9, G10, G11
D=0.35P	G12, G13

◎ 一般攻牙加工之速度，会因被削材质，底孔形状、丝攻种类、丝攻材质、表面处理种类、切削油种类。攻牙机械之型式与能力及其他等等使用条件都会影响攻牙切削速度的选择，所以在选择上请仔细考量。

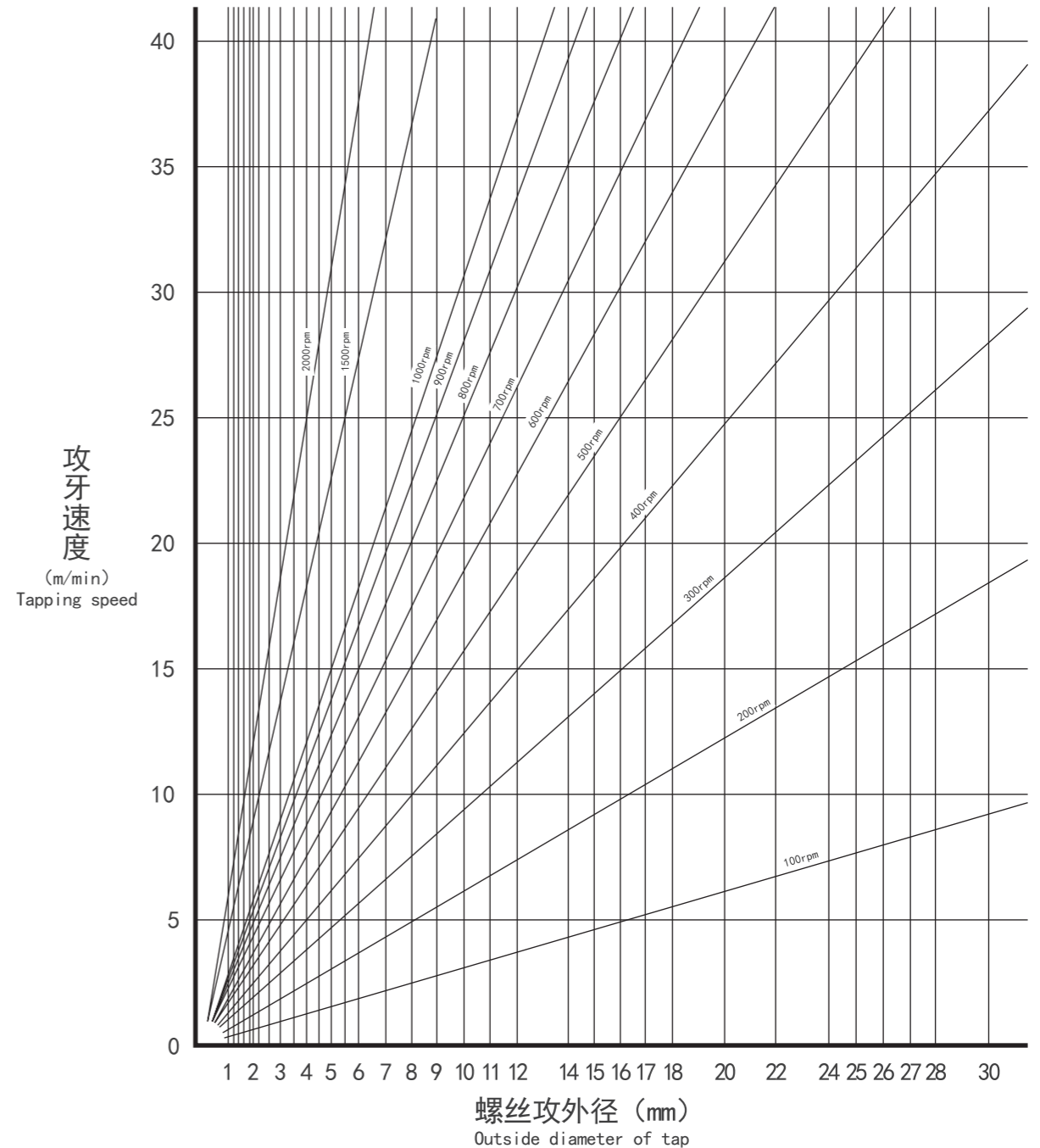
◎ 下表所示为一般状况下各种被削材这切削速度参考表，请参照表上之数据与本身之切削条件选出最适当的切削速度。

被加工材料	记号	各种丝锥攻牙速度 (M/min)				
		直槽丝攻	螺旋丝攻	先端丝攻	超硬丝攻	挤压丝攻
低碳钢	SS400 S10C~S25C	6~10	8~15	10~20	-	8~15
中碳钢	S25C~S45C	5~9	6~12	8~14	-	7~12
高碳钢	S45C~S58C	5~8	5~10	8~12	-	-
合金钢	SCM. SNCM	5~8	5~10	7~10	-	5~10
调质钢	20~50HRC	3~6	3~5	4~7	-	-
不锈钢	SUS	3~7	3~8	4~9	-	6~15
模具钢	SKD	5~9	5~8	6~10	-	-
铸钢	SC	6~10	6~10	8~13	-	-
灰铸铁	FC	12~17	9~16	10~18	15~25	-
球墨铸铁	FCD	5~8	5~10	5~10	12~20	-
铜	Cu	7~11	8~12	8~13	15~33	25~35
黄铜、黄铜铸件	Bs. BsC	10~20	11~22	13~25	23~33	25~35
磷青铜	PB. PBC	8~15	8~15	10~18	18~33	25~35
铝压延材	Al	15~20	15~25	20~25	23~40	25~35
铝合金铸件	AC. ADC	10~20	11~22	12~24	15~25	15~25
镁合金铸件	MC	7~15	7~15	10~20	12~20	15~25
锌合金铸件	ZDC	7~15	7~15	10~20	12~20	15~25
塑胶、树脂	-	10~15	11~17	12~18	12~25	-
钛合金	6A1-4V	-	3~5	5~7	-	-
镍基合金	-	-	1~3	2~4	-	-

*一般攻牙深度越深或使用浮动式夹头时切削速度必须依情况放慢。

攻牙速度与回转数 TAPPING SPEED AND RPN

◎ 换算表 Conversion table



◎ 计算表 Calculation Sheet

$$\text{切削速度 } V = \frac{\pi \cdot D \cdot N}{1000}$$

Cutting speed

$$\text{回转数 } N = \frac{1000 \cdot V}{\pi \cdot D}$$

RPM

V: 切削速度 (m/min) Cutting speed N: 回转数 (rpm) RPM
D: 螺丝攻外径 (mm) Tap O.D π: 圆周率 (3.14)

