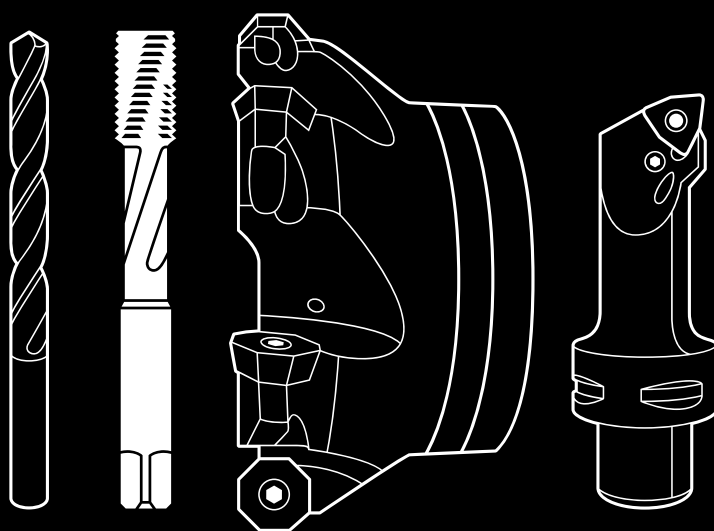


金属是我们的全世界

螺纹加工 刀具



请这样查找和订购 您的刀具解决方案：



个人 —— 全世界

您可以通过电话、传真或电子邮件与我们联系。当地联系人的联系方式请见我们的网站：
walter-tools.com



瓦尔特混合样本和宣传册

展示了我们核心品牌瓦尔特 (Walter)、瓦尔特-蒂泰克斯 (Walter Titex) 和瓦尔特-普瑞特 (Walter Prototyp)、瓦尔特全向 (Walter Multiply) 的全部标准产品 - 以印刷版和数字版的形式：包含产品一览、产品数据、切削参数建议等。通过我们的加工导航系统 Walter GPS 或 Walter TOOLSHOP 的链接，可以直接订购。

在 walter-tools.com 上您可以通过智能手机、平板电脑或个人电脑快捷而舒适地在线调出和订购瓦尔特产品。
优势：从每个终端设备上直接访问，并随时以最佳方式显示！

瓦尔特在线样本



针对刀具的搜索

在瓦尔特在线样本中，您可以根据与产品样本相同的结构并借助过滤和搜索功能来查找产品。同时集成了：购物功能以及图纸和模型的链接。

Walter GPS



与应用有关的搜索

利用 Walter GPS，以在线或离线方式，只需几步就能为您的工件找到最佳切削加工解决方案，并且必要时可以直接传输到 Walter TOOLSHOP 中！

瓦尔特 Innotime®



基于工件的搜索

借助瓦尔特 Innotime®，可以为您的工件找到最经济的加工解决方案：包括所有为此所需的刀具、加工步骤和参数。只需要上传您的三维模型。

数字化订购途径



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP & EDI

利用 Walter TOOLSHOP，客户可以快速获取信息并订购。此外，通过 EDI (电子数据交换) 还能够交换文档 (例如订单) —— 也能够订购非标刀具。

C - 螺纹加工

C1 - 攻丝

高速钢挤压丝锥	产品一览	订购页
高速钢挤压丝锥	C 10	
M - 公制螺纹		C 23
MF - 公制细牙螺纹		C 140
UNC / UNF / UNEF / UN-8 / UNS		C 192
MJ / UNJC / UNJF		C 239
G / Rc / Rp		C 249
NPT / NPTF		C 268
Pg / BSW / Tr		C 276
螺套式螺纹		C 281
整体硬质合金丝锥	产品一览	订购页
整体硬质合金丝锥	C 306	
M - 公制螺纹		C 308
MF - 公制细牙螺纹		C 318
UNC、UNF		C 323
G		C 325

C2 - 螺纹挤压成型

粉末冶金高速钢和整体硬质合金挤压丝锥	产品一览	订购页
粉末冶金高速钢和整体硬质合金挤压丝锥	C 326	
M - 公制螺纹		C 330
MF - 公制细牙螺纹		C 370
UNC、UNF		C 383
G		C 385

C3 - 螺纹铣削

不带铤孔倒角的螺纹铣刀	产品一览	订购页
不带铤孔倒角的螺纹铣刀	C 388	C 390
带铤孔倒角的螺纹铣刀	产品一览	订购页
带铤孔倒角的螺纹铣刀	C 429	C 430
螺纹铣削	产品一览	订购页
钻铣复合式螺纹铣刀	C 434	C 435
微型螺纹铣刀	产品一览	订购页
整体硬质合金微型螺纹铣刀	C 444	C 445
带可转位刀片的螺纹铣刀	产品一览	订购页
带可转位刀片的螺纹铣刀	C 469	C 470

C4 - 板牙

板牙	订购页
板牙	C 489

Walter (瓦尔特) 技术。

(((Accure-tec®

专利设计的 Walter (瓦尔特) 车削用镗刀杆和铣削用刀柄 Accure-tec® 技术可保证最大的减振效果。特别适合于刀具悬伸较长的车削、铣削和镗加工应用。

Drion-tec®

Drion-tec® 是 Walter (瓦尔特) 刀片式钻头和铰刀的技术名词，包括了 Walter (瓦尔特) 刀片式钻头和单刀片钻头。Drion-tec® 钻头的特点是经济效益高、加工精度高和通用性强。得益于产品范围全，可专门用于大批量生产，也可以用于特别的应用场合和混合型生产模式。

Groov-tec™

Groov-tec™ 是瓦尔特最新一代的高性能切削刀具。这些刀具的特点是具有最大的稳定性，可实现较高的切削参数，从而最大限度地延长刀杆和可转位刀片的使用寿命。同时，由于铁屑控制良好，该系统最大限度地提高了加工可靠性。

Krato-tec®

Krato-tec® 是一种独特的用于整体硬质合金刀具的 Walter (瓦尔特) 涂层技术。其核心在于采用了特别抗断裂的 AlTiN 多层涂层以及织纹状表面涂层。特殊的涂层结构具有高度的耐磨性和粘附性，即使在高切削速度下也是如此，并使刀具适于加工各种材料。

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold (金虎) 是一个全新的 Walter (瓦尔特) 技术平台，生产独特的可转位刀片涂层，确保更长的刀具寿命和更大的工艺可靠性。根据不同的应用场合，新材质基于三种不同的技术平台：物理涂层、化学涂层或 ULP 技术。受多项专利保护的独特涂层特性提供了最佳防护，从而克服严重影响刀具寿命的磨损形式，并确保出色的加工性能。

Tiger-tec® Silver

Walter (瓦尔特) 的 Tiger-tec® Silver (银虎) 提供全球独一无二的可转位刀片涂层技术。特殊的氧化铝涂层具有优化的显微晶粒组织，能降低车削、铣削和孔加工时的磨损并提高韧性和耐热性，令切削参数显著提高。

Thread-tec™

Thread-tec™ 名称是具有高度性能和工艺可靠性的瓦尔特螺纹刀具。Thread-tec™ 结合了最新的技术发展成果以及刀具几何形状和涂层方面的成熟性能，形成了各种尺寸和公差的全系列产品系列。适用于各种应用--无论是螺纹铣削、螺纹挤压还是丝锥加工螺纹。

Thrill-tec™

Thrill-tec™ 实现了把三种功能(钻底孔、倒角、铣螺纹)复合为一把刀具或者一道工序。基材涂层和槽型的独特组合赋予刀具优秀的刀具寿命。通过合并多个加工步骤缩短加工时间，节省刀具和机床空间。

Walter BLAXX

Walter BLAXX (瓦尔特黑锋侠) 是新一代铣刀的标杆：其特殊的表面处理使得铣刀刀体特别坚固。该系列铣刀，包括立装布齿的铣刀，都可提供 Walter (瓦尔特) Tiger-tec® (虎系列) 可转位刀片。带“Walter BLAXX (瓦尔特黑锋侠)”标志的刀具将高耐磨性与无可比拟的性能参数结合在一起。

Walter Xpress

Walter Xpress (瓦尔特速致) 是高品质非标刀具的 Walter Multiply (瓦尔特全向) 快速订购和供货服务：可用于大约 10000 种刀具类型；收到订单后最多 2 到 4 周即可交货！订购流程简单方便，确保生产规划绝对可靠。所有询价都会在 24 小时内得到核算和报价。

Walter Precision XT

精镗刀通常用于孔的精加工，用于提高现有孔的精度：例如通过修正定位、缩小孔加工公差或改善表面质量。一般以切深 <0.5 mm (0.020 英寸) 进行精镗。

Walter Boring XT

粗镗刀具用于对现有孔进行扩孔。金属去除率是这个工序的重要考核。要扩大的孔经过事先加工或通过铸造或锻造制成。粗镗刀自身也可以用于径向偏置的阶梯镗和多刀镗。

XD Technologie

Walter Titex (瓦尔特-蒂泰克斯) 的整体硬质合金孔加工刀具可用于几乎所有材料的钻孔，精确高效而且经济。Walter Titex (瓦尔特-蒂泰克斯) 的 XD 技术无需啄钻即可钻出达 70xDc 的深孔，具有极高加工精度和经济性。

Xill-tec®

Walter (瓦尔特) 的 MC230 Advance (超强) 产品系列整体硬质合金铣刀 Xill-tec® 提供独树一帜的丰富品种：有各种不同的尺寸、齿数和柄部。这样，用户便能从容应对各种可能出现的铣削加工和 ISO 材料。通用 — 且质量优异。

Xtra-tec®

Xtra-tec® 可转位刀片铣刀和钻头可在几乎所有材料上实现极其轻快的切削和最佳的表面质量。带大正前角槽型和 Tiger-tec® (虎系列) 涂层的可转位刀片具有最佳的硬度/韧性比。保证最高生产效率和工艺可靠性。

Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT 是最新一代 Walter (瓦尔特) 铣刀。作为 Xtra-tec® 的 “Xtended” 扩延技术，为生产效率和工艺可靠性开辟了全新的未来。能涵盖所有常见工件材料组的几乎全部铣削工序。比以往更稳定、更高效、更经济，并且通过 Walter (瓦尔特) Green 环保项目实现 CO₂ 补偿。

X-treme Evo

X-treme Evo 整体硬质合金钻头 DC260 & DC160 Advance (超强) 以及 X-treme Evo Plus DC180 Supreme

(致强) 和 X-treme Evo 3 DC183 Supreme (致强) 是 Walter (瓦尔特) “下一代钻孔技术” 的代表。可广泛应用于各种不同的材料和机床方案 — 具有出色的刀具寿命、生产效率和工艺可靠性。

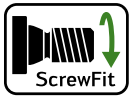
Walter (瓦尔特) 技术。 (续)



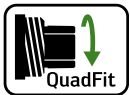
Walter (瓦尔特) Capto™ 是一种模块化刀柄接口系统。该系统适用于所有车削、铣削、孔加工和螺纹加工。其 ISO 标准的三棱锥接口能很好地承受扭转和弯曲力矩，并保证最佳重复定位精度。



Walter (瓦尔特) ConeFit 是一个特别灵活的整体硬质合金铣削系统，包括种类齐全的高性能可换刀头和柄部型式。其圆锥螺纹可自定心，确保最高稳定性和同轴度。



Walter (瓦尔特) ScrewFit 用户可从最大的灵活性中获益。模块化的接口适用于各种刀柄以及铣削和孔加工刀具的不同直径和长度。



高精度磨制的 QuadFit 接口具有锥面和定位面，这是采用 Walter (瓦尔特) Accure-tec® 技术的车削及螺纹加工用减振镗刀杆的标记特征。可旋转 180° 的可换头系统可实现快速换刀，并具有最高转位精度。



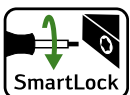
在车削和切槽加工时，Walter (瓦尔特) 精密内冷技术在切屑形成的中心进行冷却。其双通道冷却液可精确到达后刀面和前刀面。在孔加工时，冷却液出口会向切削刃靠近。显著提高刀具寿命、改善断屑性能或排屑效果以及提升效率和质量。



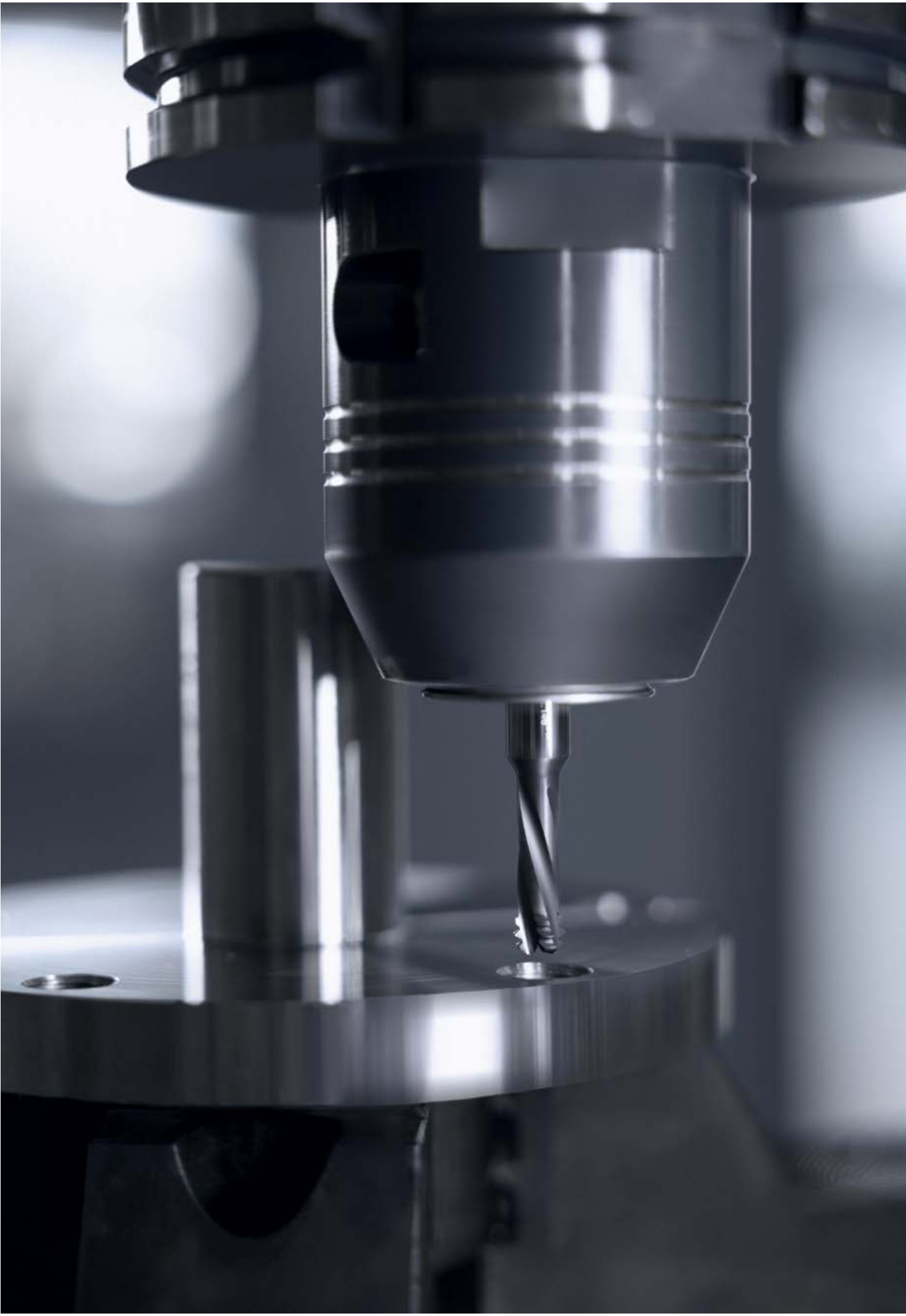
Walter DeVibe (威震) 技术是一种用于螺纹铣刀的防振技术。它的核心部分是一个“刀口防振技术”，可以减小后刀面后角。这为刀具提供了支撑，从而将振动降至最低。DeVibe 可实现更高的表面质量和切削数据，尤其是公制细牙螺纹，而不受装夹条件、切削值变化或铣削策略的影响。



“Flash”表示用于高进给铣削的专用整体硬质合金铣刀。其开放的底刃形状可减小切屑厚度“h”，因此实现极高的每齿进给量。切削力轴向作用在刀具中心，从而使加工工序更稳定。



在采用“SmartLock”智锁技术的 Walter (瓦尔特) 车刀杆上，锁紧螺钉可从侧面操作。这样就能轻松、快捷地在机床内更换刀片。因此显著缩短换刀时间。特别适合在自动走芯机床和多主轴机床上使用。



Walter (瓦尔特) 全新综合样本结构

Walter (瓦尔特) 全新综合样本全面而清晰地展示 ePaper 产品和应用信息, 并可通过直链前往 Walter (瓦尔特) 在线样本。

Tapping

HSS-E (-PM) taps

Machining

Thread depth	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	1,5 x D _N
--------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------

Designation	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradr® H
Thread type					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓	
G / Rc / Rp	✓		✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✓				
Thread insert	✓				
Tolerance	2B / 3B / 4H / 5G / 6H / 6H/UD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 5G / 6H / 6H / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
Coolant supply	External	External	External / radial	External	External
Chamfer form	B	B	B	B	C
Coating / grade	TiCN / TiN		THL / TiN	WY80AA / WY80FC	TiN
Cutting tool material	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Steel	••	••	••	••	••
M Stainless steel	••	••	••	••	••
K Cast iron	••	••	••	••	••
N NF metals	••	••	••	••	••
S Materials with difficult cutting properties	••	••	••	••	••
H Hard materials	•	•			
O Other	•	•			

Page in catalogue

16

17

18

19

QR code

prototex-xpert-p

prototex-xpert-p-az

prototex-eco-plus

TC216

paradr-h

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

•• Primary application • Other application

8

HSS-E (-PM) taps

产品一览包含应用、材料和二维码，一目了然

产品一览包含应用图标、产品图示、产品适用的材料范围；必要时也提供柄部型式、夹紧系统和其他重要信息。由此您可以立即识别出您需要的产品，然后通过扫描相应的二维码或通过将所述链接粘贴到您的浏览器中直接获取详细信息。

NEW

帶有此圖標的刀具是創新產品，並以這種方式展現在產品一覽中。



带有这些红色图标的可转位刀片和刀具是产品系列中的新产品，在订购页面上也会如此标记。

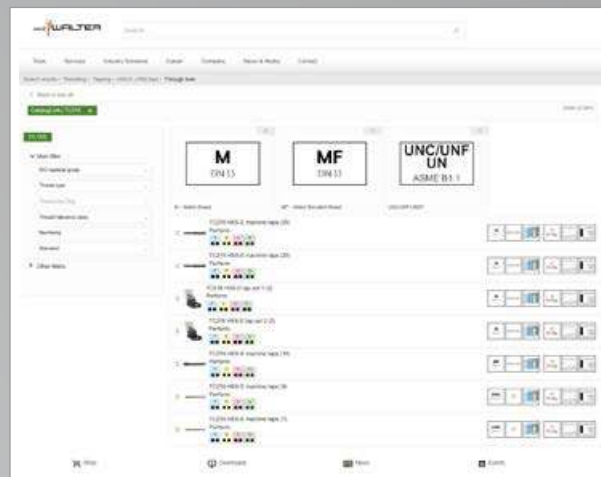
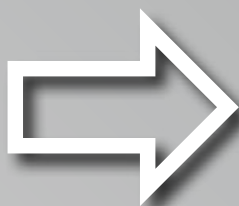


扫描二维码

让您直接进入 Walter (瓦尔特) 在线样本中相应产品的子页面。在简要概览中, 您可以看到刀具/产品的图片、应用图标和其他信息以及在 ISO 材料中的主要和次要应用。



TC216

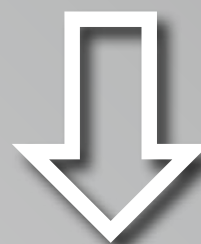


直接链接

除了扫描二维码, 您还可以直接在浏览器中输入链接:

www.walter-tools.com/woc/TC216.

在 ePaper 中, 链接均可直接点击。



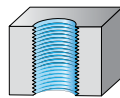
详细的产品数据一览

视不同的产品而定, 您将在此处或之后的产品详细信息页面上找到有关尺寸、相关可转位刀片、刀柄、附件的信息, 以及更多信息的直接链接, 例如使用 Walter (瓦尔特) GPS 的切削参数建议或技术数据如装配指南、极限转速等。

DIN 371	Designation	D _h F	D _h	l _h	l _h	l _h
		mm	mm	mm	mm	mm
Perform - s3 flCo - UNC08 - DIN 371 - Substituted by through hole (S)	UNC	3.505 - 9.525	56 - 100	11 - 20	20 - 39	
TC216/UNC08-CO-WY90AA	UNC 08-32	3.505	56	11	20	
TC216/UNC08-CO-WY90AA	UNC 08-32	4.150	63	12	21	
TC216/UNC10-CO-WY90AA	UNC #10-24	4.825	70	13	23	
TC216/UNC10-CO-WY90AA	UNC 1/4-20	9.35	80	15	30	
TC216/UNC15-CO-WY90AA	UNC 5/16-18	7.938	90	18	35	
TC216/UNC15-CO-WY90AA	UNC 3/8-16	9.525	100	20	39	

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

 $1 \times D_N$
 $1 \times D_N$
 $1 \times D_N$
 $1 \times D_N$
 $2 \times D_N$


订货号

AMB

MMB

Protostep Inox

Prototex® OS

Prototex® TiNi

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

✓

公差

7G

6H

6HX

6H

2B / 3B / 4H / 4HX
/ 6HX

冷却方式

外

外

外

外

外

倒角类型

18 P

NA

B

B

涂层 / 刀具材质

TIN

无涂层

VAP

无涂层

TiCN / 无涂层

刀具材料

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P 钢

●●

●●

●●

●●

●●

M 不锈钢

●●

●●

K 铸铁

N 有色金属

●

●

S 难切削材料

●●

H 硬材料

O 其他

目录中的页面

C 71

C 70

C 72

C 42

C 58

二维码


www.walter-tools.com/woc/

amb

mmb

protostep-inox

prototex-os

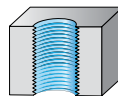
prototex-tini

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

2 x D_N2 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

订货号

Prototex® TiNi Plus

TMB

KMB H

Paradur® N

Prototex® Megasprint

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

✓

✓

可转位刀片基本形状

公差

3B / 4H / 6HX

7H

6H / NORMAL

6H

6H

冷却方式

外

外

外

外

径向

倒角类型

B

24 P

B

D

B

涂层 / 刀具材质

ACN

无涂层

无涂层

无涂层

TIN

刀具材料

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P 钢

●●

●●

●●

●

M 不锈钢

●●

●●

●●

●

K 铸铁

●●

●●

●●

●

N 有色金属

●●

●●

●●

●

S 难切削材料

●●

●●

●●

●●

●

H 硬材料

●

●

●

●

O 其他

●

●

●

●

目录中的页面

C 60

C 279

C 69

C 43

C 62

二维码



www.walter-tools.com/woc/

prototex-tini-plus

tmb

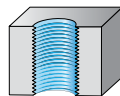
kmb-h

paradur-n

prototex-megasprint

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


订货号

Prototex® Sprint

Prototex®
Synchrospeed

Prototex® X-pert M

Prototex® X-pert N

Prototex® X-pert P

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

✓

可转位刀片基本形状

✓

✓

公差

6H

6HX

2B / 3B / 5HX / 6GX
/ 6HMOD / 6HX /
NORMAL

6H

2B / 3B / 4H / 6G /
6H / 6HMOD / 7G /
MEDIUM / NORMAL

冷却方式

外

外

外

外

外

倒角类型

B

B

B

B

B

涂层 / 刀具材质

TiCN / TiN

TiAlN / TiN

TiCN / TiN / VAP

无涂层

TiCN / TiN / 无涂层

刀具材料

HSS-E-PM

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

O 其他

●●

●

●

目录中的页面

C 61

C 41

C 55

C 57

C 44

二维码


www.walter-tools.com/woc/

prototex-sprint

prototex-synchrospeed

prototex-xpert-m

prototex-xpert-n

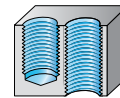
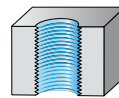
prototex-xpert-p

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

3 x D_N3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N1,5 x D_N

NEW



订货号

Prototex® X-pert P AZ

TD217 Advance

Prototex® Eco Plus

TC216 Perform

Paradur® H

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

公差

6H

4HX / 5HX / 6G / 6GX
/ 6H / 6HX / 7GX2B / 6GX / 6HX /
NORMAL

2B / 6H

6H / NORMAL

冷却方式

外

外

外 / 径向

外

外

倒角类型

B

B

B

B

C

涂层 / 刀具材质

无涂层

WY80AA /
WY80FC /
WY80RG

THL / TIN

WY80AA /
WY80FC

TIN / 无涂层

刀具材料

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

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

●●

●●

●●

●●

●●

O 其他

●

●

●

●

●

目录中的页面

C 51

C 27

C 23

C 38

C 91

二维码



www.walter-tools.com/woc/

prototex-xpert-p-az

TD217

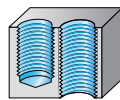
prototex-eco-plus

TC216

paradur-h

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$


订货号

HGB

HGB Inox

HGB Ti

Paradur® AP

Paradur® FT

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

公差

6H

6HX

6HX

6HX

6H

冷却方式

外

外

外

外

外

倒角类型

C

C

C

C

D

涂层 / 刀具材质

无涂层

VAP

NID

NIT

无涂层

刀具材料

HSS

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P 钢

●

●

M 不锈钢

●

K 铸铁

●

N 有色金属

●

●●

S 难切削材料

●

●

●

H 硬材料

O 其他

●

目录中的页面

C 64

C 65

C 66

C 131

C 137

二维码


www.walter-tools.com/woc/

hgb

hgb-inox

hgb-ti

paradur-ap

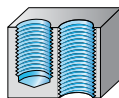
paradur-ft

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

3 x D_N3 x D_N3 x D_N

订货号

KMB Ms

Paradur® Eco CI

Paradur® X-pert K

Paradur Inox®

Paradur Inox® 40

螺纹类型

M

✓

✓

✓

MF

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

✓

✓

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

公差

6H / NORMAL

2B / 6HX / NORMAL

6HX

NORMAL

NORMAL

冷却方式

外

外

外

外

外

倒角类型

E / F

C / E

C

C

C

涂层 / 刀具材质

无涂层

NID / TiCN

TAFT

THL / VAP

无涂层

刀具材料

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

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

O 其他

●

●●

目录中的页面

C 68

C 120

C 126

C 270

C 271

二维码



www.walter-tools.com/woc/

kmb-ms

paradur-eco-ci

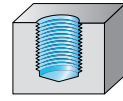
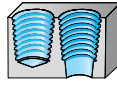
paradur-xpert-k

paradur-inox

paradur-inox-40

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$

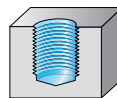

订货号	Paradur® H	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur Inox® 25	Paradur® HN
螺纹类型					
M				✓	
MF				✓	✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp	✓			✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✓	✓	✓		
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状					
公差	NORMAL	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL	6HX
冷却方式	外	外	外	外	外
倒角类型	C	C	C	E	E
涂层 / 刀具材质	无涂层	VAP	TICN / 无涂层	TIN	无涂层
刀具材料	HSS-E	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					
O 其他	●				
目录中的页面	C 266	C 269	C 272	C 90	C 171
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-h	paradur-n	paradur-ni	paradur-inox-25	paradur-hn

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

1,5 x D_N1,5 x D_N1,5 x D_N1,5 x D_N2 x D_N

订货号

Paradur® N

Paradur® Ni

Paradur® Ni 10

TC122 Supreme

Paradur® Ti

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

✓

✓

✓

✓

NPT / NPTF

✓

✓

✓

✓

Pg / BSW / Tr

✓

✓

✓

✓

可转位刀片基本形状

✓

✓

✓

✓

公差

2B / 3B / 6G / 6H /
NORMAL2B / 3B / 4H / 4HX
/ 6HX

3B / 4H / 6HX

6HX

2B / 3B / 4H / 6HX

冷却方式

外

外

外

外

外

倒角类型

C

C

C

C

C

涂层 / 刀具材质

TiCN / TiN / 无涂层

TiCN / 无涂层

TiN / 无涂层

WW60BC

TiCN / 无涂层

刀具材料

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P 钢

●●

●●

●●

●●

●●

M 不锈钢

●●

●●

●●

●●

●●

K 铸铁

●●

●●

●●

●●

●●

N 有色金属

●●

●●

●●

●●

●●

S 难切削材料

●●

●●

●●

●●

●●

H 硬材料

●●

●●

●●

●●

●●

O 其他

●●

●●

●●

●●

●●

目录中的页面

C 95

C 132

C 134

C 102

C 135

二维码



www.walter-tools.com/woc/

paradur-n

paradur-ni

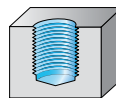
paradur-ni-10

TC122

paradur-ti

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

 $2 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$


订货号

Paradrur® Ti Plus

Paradrur® STE

Paradrur® Synchrospeed

Paradrur® X-pert M

TC121 Supreme

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

✓

公差

3B / 4H / 6HX

6HX / NORMAL

6HX / NORMAL

2B / 3B / 6GX /
6HMOD / 6HX /
NORMAL

6HX

冷却方式

外

外

外 / 轴向

外

外 / 轴向

倒角类型

C

E

C

C

C

涂层 / 刀具材质

ACN

THL / 无涂层

THL / TiN/VAP

THL / TiCN / TiN
/ VAP

WW60RG /
WY80BD

刀具材料

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P 钢

●

●●

●

●●

M 不锈钢

●

●●

●●

●

K 铸铁

●

●●

●

N 有色金属

●

●

●

S 难切削材料

●●

●

H 硬材料

O 其他

●

目录中的页面

C 136

C 114

C 89

C 116

C 100

二维码


www.walter-tools.com/woc/

paradrur-ti-plus

paradrur-ste

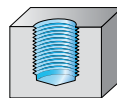
paradrur-synchrospeed

paradrur-xpert-m

TC121

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

2,5 x D_N2,5 x D_N2,5 x D_N3 x D_N3 x D_N

NEW

NEW



订货号

TC122 Supreme

TD117 Advance

Thread-tec™

KMB WST

Paradur® Eco CI

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

✓

公差

6HX

6GX / 6HX

6GX / 6HMOD / 6HX

6H

6HX

冷却方式

轴向

外

外

外

轴向 / 径向

倒角类型

C

C / E

C / E

C

C / E

涂层 / 刀具材质

WW60BC

WY80AA /
WY80FC /
WY80RGWY80AA /
WY80FC /
WY80RG

无涂层

TiCN

刀具材料

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P 钢

●●

●●

●●

●●

M 不锈钢

●●

●●

●●

●●

K 铸铁

●

●●

●●

●

●●

N 有色金属

●●

●●

●●

●

●●

S 难切削材料

●●

●●

●●

●●

H 硬材料

●●

●●

●●

●●

O 其他

●●

●●

●●

●●

●●

目录中的页面

C 102

C 80

C 80

C 67

C 121

二维码



www.walter-tools.com/woc/

TC122

TD117

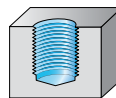
TD117

kmb-wst

paradur-eco-ci

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


订货号

Paradrur® Eco Plus

Paradrur® Uni

Paradrur® WLM
SynchroSpeed

Paradrur® X-pert N

Paradrur® X-pert P

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

✓

可转位刀片基本形状

✓

✓

公差

2B / 6GX / 6HX /
NORMAL

6G / 6H / NORMAL

6H

2B / 3B / 6G / 6H /
6HMOD / NORMAL

2B / 3B / 4H / 6G /
6H / 6HMOD / 7G /
MEDIUM / NORMAL

冷却方式

外 / 轴向 / 径向

外

外

外

外

倒角类型

C / E

C

C

C

C

涂层 / 刀具材质

THL / TIN

TIN / VAP / 无涂层

CRN / 无涂层

无涂层

THL / TIN / 无涂层

刀具材料

HSS-E-PM

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

●●

●●

●●

●●

O 其他

●●

●●

●●

●●

目录中的页面

C 73

C 138

C 130

C 127

C 104

二维码


www.walter-tools.com/woc/

paradrur-eco-plus

paradrur-uni

paradrur-wlm-
synchroSpeed

paradrur-xpert-n

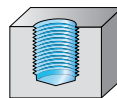
paradrur-xpert-p

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N3,5 x D_N

订货号

Paradur® X-pert P AZ

TC115 Perform

TC120 Supreme

TC142 Supreme

Paradur® NH

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

公差

6H

2B / 6H

6HX

6HX / NORMAL

6H

冷却方式

外

外

外 / 轴向

外

轴向

倒角类型

C

C / E

C

C

C

涂层 / 刀具材质

无涂层

WY80AA /
WY80FC

WW60AG

WW60RB /
WY80FC

TIN / 无涂层

刀具材料

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E / HSS-E-PM

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

O 其他

●

●

目录中的页面

C 110

C 85

C 98

C 115

C 97

二维码



www.walter-tools.com/woc/

paradur-xpert-p-az

TC115

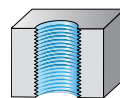
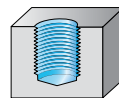
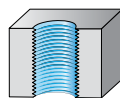
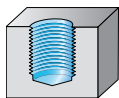
TC120

TC142

paradur-nh

粉末冶金高速钢丝锥

加工



螺纹深度

 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


订货号	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme	Paradur® Combi	TC115 Perform	TC216 Perform
螺纹类型					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓			
UNC / UNF / UN-8		✓			
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
可转位刀片基本形状					
公差	6HX	2B / 6HX	6H	6H	6H
冷却方式	轴向	轴向	外	外	外
倒角类型	C	C	C	C	B
涂层 / 刀具材质	THL / 无涂层	WY80AA / WY80EH	无涂层	WY80AA / WY80FC	WY80AA / WY80FC
刀具材料	HSS-E	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					
O 其他		●			
目录中的页面	C 113	C 93	C 63	C 87	C 39
二维码					
	www.walter-tools.com/woc/paradur-short-chip-ht	TC130	paradur-combi	TC115	TC216

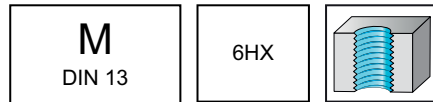
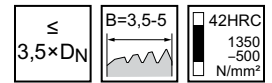
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
TIN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 371	牌号 THL	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	EP2021302-M2	EP2021305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	EP2021302-M2.5	EP2021305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	EP2021302-M3	EP2021305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2021302-M4	EP2021305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2021302-M5	EP2021305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2021302-M6	EP2021305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	EP2021302-M8	EP2021305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	EP2021302-M10	EP2021305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	牌号 THL	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	EP2026302-M12	EP2026305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	EP2026302-M14	EP2026305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	EP2026302-M16	EP2026305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	EP2026302-M18	EP2026305-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
	EP2026302-M20	EP2026305-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	EP2026302-M24	EP2026305-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
	EP2026302-M27		M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
	EP2026302-M30		M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

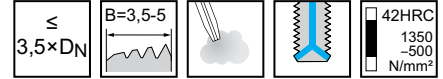
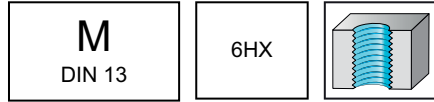
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Eco Plus

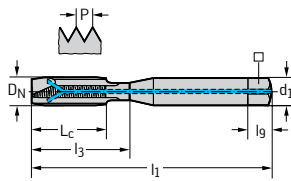


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

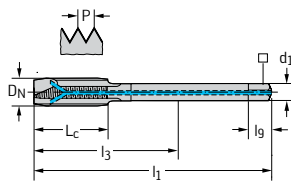
DIN 371



Parallel shank

牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2021342-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021342-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021342-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2026342-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026342-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

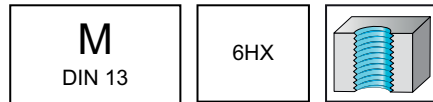
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Eco Plus

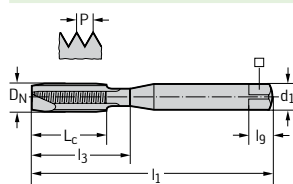


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

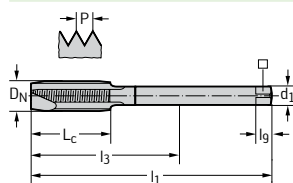
DIN 371



Parallel shank

牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
EP2021382-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2021382-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2021382-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2021382-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021382-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021382-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
EP2026382-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026382-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
EP2026382-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

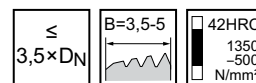
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Eco Plus

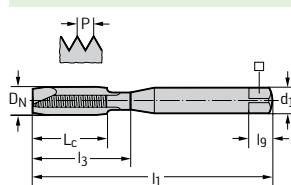


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
TIN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

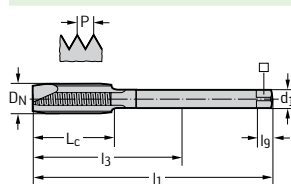
DIN 371



Parallel shank

牌号 THL	牌号 TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2023302-M2	EP2023305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2023302-M2.5	EP2023305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2023302-M3	EP2023305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2023302-M4	EP2023305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2023302-M5	EP2023305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2023302-M6	EP2023305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2023302-M8	EP2023305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2023302-M10	EP2023305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 THL	牌号 TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2028302-M12	EP2028305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2028302-M14	EP2028305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2028302-M16	EP2028305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

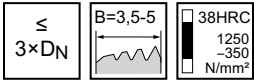
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥
TD217 Advance inch
Thread-tec™ Omni



- 通用型丝锥



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN-ANSI										
牌号	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	inch	l ₉ inch	N	WY80FC
★ TD217.M3-C0-	M 3	0,118	2,205	0,354	0,638	0,141	0,110	0,19	2	✖
★ TD217.M4-C0-	M 4	0,157	2,48	0,472	0,756	0,168	0,131	0,250	3	✖
★ TD217.M5-C0-	M 5	0,197	2,756	0,512	0,890	0,194	0,152	0,250	3	✖
★ TD217.M6-C0-	M 6	0,236	3,150	0,591	1,063	0,255	0,191	0,313	3	✖
★ TD217.M8-C0-	M 8	0,315	3,543	0,709	1,299	0,318	0,238	0,380	3	✖
★ TD217.M10-C0-	M 10	0,394	3,937	0,787	1,457	0,381	0,286	0,437	3	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217.M10-C0-WY80FC

DIN-ANSI										
牌号	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	inch	l ₉ inch	N	WY80FC
★ TD217.M12-L0-	M 12	0,472	4,331	0,906	1,535	0,367	0,275	0,437	3	✖
★ TD217.M16-L0-	M 16	0,630	4,331	0,984	1,890	0,480	0,360	0,563	4	✖
★ TD217.M20-L0-	M 20	0,787	5,512	1,181	2,362	0,652	0,489	0,69	4	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217.M12-L0-WY80FC

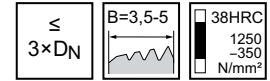
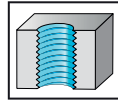
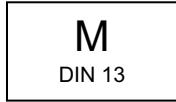
优质高速钢机用丝锥

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

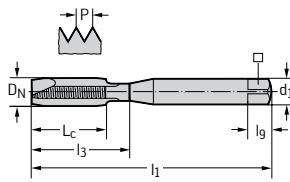


- 减少的槽数
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Parallel shank

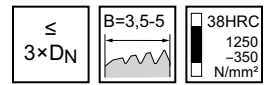
牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
★ TD217-M1.6-BN-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	✖
★ TD217-M2-BN-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	✖
★ TD217-M2.2-BN-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2	✖
★ TD217-M2.5-BN-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	✖
★ TD217-M3-BN-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	2	✖
★ TD217-M3.5-BN-	M 3.5	0,6	56	11	18,2	4	3	6	2	✖
★ TD217-M4-BN-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	2	✖
★ TD217-M5-BN-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	2	✖
★ TD217-M6-BN-	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	2	✖
★ TD217-M8-BN-	M 8	1,25	90	18	32	8	6,2	9	3	✖
★ TD217-M10-BN-	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	3	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217-M1.6-BN-WY80FC

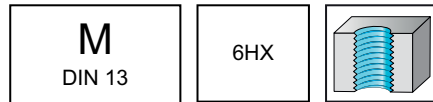
优质高速钢机用丝锥

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

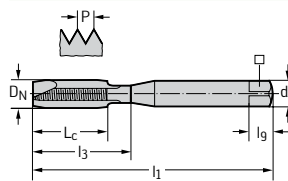


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 371



Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD217-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2		✗	
★ TD217-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2		✗	
★ TD217-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3	✗	✗	✗
★ TD217-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2		✗	
★ TD217-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	11,4	2,8	2,1	5	3		✗	
★ TD217-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2	✗	✗	
★ TD217-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	✗	✗	
★ TD217-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	3	✗	✗	✗
★ TD217-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	18,2	4	3	6	3	✗	✗	
★ TD217-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	3	✗	✗	✗
★ TD217-M4.5-C0-	M 4.5	0,75	70	13	22,6	6	4,9	8	3		✗	
★ TD217-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	3	✗	✗	✗
★ TD217-M6-C0-	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	3	✗	✗	✗
★ TD217-M7-C0-	M 7	1	80	15	27	7	5,5	8	3	✗	✗	
★ TD217-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	32	8	6,2	9	3	✗	✗	✗
★ TD217-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	3	✗	✗	✗

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217-M1.7-C0-WY80FC

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

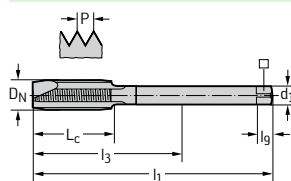
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

☹️ ☹️ ☹️ / ★ = 产品系列中的新增项

M - 公制螺纹

C 29

DIN 376



牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD217-M2-L0-	M 2	0,4	45	6	8,4	1,4	1,1	4	3		✖	
★ TD217-M2.5-L0-	M 2.5	0,45	50	8	11,6	1,8	1,4	4	3		✖	
★ TD217-M3-L0-	M 3	0,5	56	9	16,2	2,2	1,8	4	3		✖	
★ TD217-M4-L0-	M 4	0,7	63	12	19,2	2,8	2,1	5	3		✖	
★ TD217-M5-L0-	M 5	0,8	70	13	22,6	3,5	2,7	6	3	✖	✖	
★ TD217-M6-L0-	M 6	1	80	15	27	4,5	3,4	6	3	✖	✖	
★ TD217-M7-L0-	M 7	1	80	15	28	5,5	4,3	7	3		✖	
★ TD217-M8-L0-	M 8	1,25	90	18	33	6	4,9	8	3	✖	✖	
★ TD217-M9-L0-	M 9	1,25	90	18	33	7	5,5	8	3		✖	
★ TD217-M10-L0-	M 10	1,5	100	20	37	7	5,5	8	3	✖	✖	
★ TD217-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	37	9	7	10	3	✖	✖	✖
★ TD217-M14-L0-	M 14	2	110	25	44	11	9	12	4	✖	✖	✖
★ TD217-M16-L0-	M 16	2	110	25	48	12	9	12	4	✖	✖	✖
★ TD217-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	54	14	11	14	4	✖	✖	
★ TD217-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	60	16	12	15	4	✖	✖	
★ TD217-M22-L0-	M 22	2,5	140	30	60	18	14,5	17	4		✖	
★ TD217-M24-L0-	M 24	3	160	36	69	18	14,5	17	4	✖	✖	
★ TD217-M27-L0-	M 27	3	160	36	69	20	16	19	4	✖	✖	
★ TD217-M30-L0-	M 30	3,5	180	42	78	22	18	21	4	✖	✖	
★ TD217-M33-L0-	M 33	3,5	180	42	78	25	20	23	4		✖	
★ TD217-M36-L0-	M 36	4	200	48	87	28	22	25	4	✖	✖	
★ TD217-M39-L0-	M 39	4	200	48	69	32	24	27	4		✖	
★ TD217-M42-L0-	M 42	4,5	200	54	72	32	24	27	4		✖	
★ TD217-M45-L0-	M 45	4,5	220	54	76	36	29	32	4		✖	
★ TD217-M48-L0-	M 48	5	250	60	86	36	29	32	4		✖	
★ TD217-M52-L0-	M 52	5	250	60	86	40	32	35	4		✖	
★ TD217-M56-L0-	M 56	5,5	250	66	90	40	32	35	4		✖	

刀具材质订购示例 WY80AA: TD217-M10-L0-WY80AA

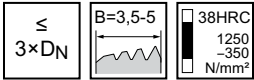
优质高速钢机用丝锥

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

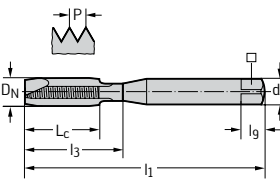


- 减少的槽数
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M1-CN-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M1.2-CN-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M1.4-CN-	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M1.6-CN-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M2-CN-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M2.6-CN-	M 2.6	0,45	50	8	11,4	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M2.5-CN-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M3-CN-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	2	✖	✖
★ TD217-M3.5-CN-	M 3.5	0,6	56	11	18,2	4	3	6	2	✖	
★ TD217-M4-CN-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	2	✖	✖
★ TD217-M4.5-CN-	M 4.5	0,75	70	13	22,6	6	4,9	8	2		✖
★ TD217-M5-CN-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	2	✖	✖
★ TD217-M6-CN-	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	2	✖	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217-M1-CN-WY80FC

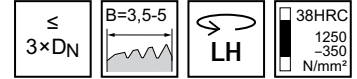
优质高速钢机用丝锥

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

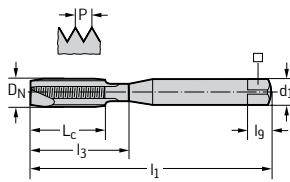


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 371

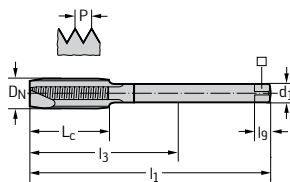


Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
★ TD217-M2-CL-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	✖
★ TD217-M3-CL-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	2	✖
★ TD217-M4-CL-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	3	✖
★ TD217-M5-CL-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	3	✖
★ TD217-M6-CL-	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	3	✖
★ TD217-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	32	8	6,2	9	3	✖
★ TD217-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	3	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217-M10-CL-WY80FC

DIN 376



Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
★ TD217-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	37	9	7	10	3	✖
★ TD217-M16-LL-	M 16	2	110	25	48	12	9	12	4	✖
★ TD217-M20-LL-	M 20	2,5	140	30	60	16	12	15	4	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217-M12-LL-WY80FC

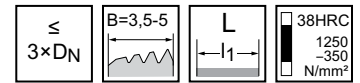
优质高速钢机用丝锥

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

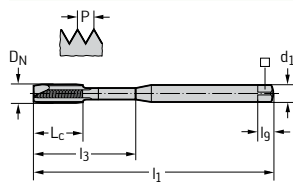


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●	●	●	●
WY80FC	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371 L

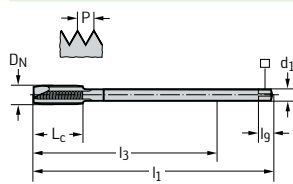


Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M3-CG-	M 3	0,5	112	9	16,2	3,5	2,7	6	3	✖	✖
★ TD217-M4-CG-	M 4	0,7	112	12	19,2	4,5	3,4	6	3	✖	✖
★ TD217-M5-CG-	M 5	0,8	125	13	22,6	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M6-CG-	M 6	1	125	15	27	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M8-CG-	M 8	1,25	140	18	33	8	6,2	9	3	✖	✖
★ TD217-M10-CG-	M 10	1,5	160	20	38	10	8	11	3	✖	✖

刀具材质订购示例 WY80AA: TD217-M10-CG-WY80AA

~DIN 376 L



Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M3-LG-	M 3	0,5	112	9	16,2	2,2	1,8	4	3	✖	✖
★ TD217-M4-LG-	M 4	0,7	112	12	19,2	2,8	2,1	5	3	✖	✖
★ TD217-M5-LG-	M 5	0,8	125	13	22,6	3,5	2,7	6	3	✖	✖
★ TD217-M6-LG-	M 6	1	125	15	27	4,5	3,4	6	3	✖	✖
★ TD217-M8-LG-	M 8	1,25	140	18	38	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M10-LG-	M 10	1,5	160	20	47	7	5,5	8	3	✖	✖
★ TD217-M12-LG-	M 12	1,75	180	23	37	9	7	10	3	✖	✖
★ TD217-M14-LG-	M 14	2	180	25	43	11	9	12	4	✖	✖
★ TD217-M16-LG-	M 16	2	200	25	48	12	9	12	4	✖	✖
★ TD217-M20-LG-	M 20	2,5	224	30	60	16	12	15	4	✖	✖

刀具材质订购示例 WY80AA: TD217-M10-LG-WY80AA

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

☹ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

M - 公制螺纹

C 33

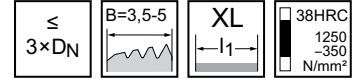
优质高速钢机用丝锥

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

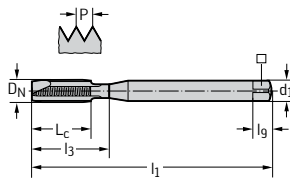


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 371 XL

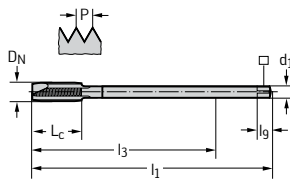


Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD217-M4-CH-	M 4	0,7	125	12	19,2	4,5	3,4	6	3	✖
★ TD217-M5-CH-	M 5	0,8	140	13	22,6	6	4,9	8	3	✖
★ TD217-M6-CH-	M 6	1	160	15	27	6	4,9	8	3	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217-M4-CH-WY80FC

~DIN 376 XL



Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD217-M8-LH-	M 8	1,25	180	18	33	6	4,9	8	3	✖
★ TD217-M10-LH-	M 10	1,5	200	20	37	7	5,5	8	3	✖
★ TD217-M12-LH-	M 12	1,75	220	23	37	9	7	10	3	✖
★ TD217-M14-LH-	M 14	2	220	25	43	11	9	12	4	✖
★ TD217-M16-LH-	M 16	2	220	25	48	12	9	12	4	✖
★ TD217-M20-LH-	M 20	2,5	280	30	60	16	12	15	4	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217-M10-LH-WY80FC

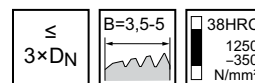
优质高速钢机用丝锥

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

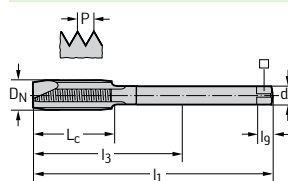


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 376

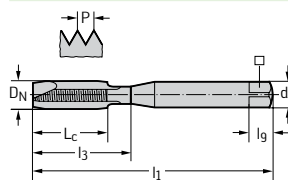


Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD217-M5-N0-	M 5	0,8	70	13	22,6	3,5	2,7	6	3	✖
★ TD217-M6-N0-	M 6	1	80	15	27	4,5	3,4	6	3	✖
★ TD217-M8-N0-	M 8	1,25	90	18	33	6	4,9	8	3	✖
★ TD217-M10-N0-	M 10	1,5	100	20	37	7	5,5	8	3	✖
★ TD217-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	37	9	7	10	3	✖
★ TD217-M14-N0-	M 14	2	110	25	44	11	9	12	4	✖
★ TD217-M16-N0-	M 16	2	110	25	48	12	9	12	4	✖
★ TD217-M20-N0-	M 20	2,5	140	30	60	16	12	15	4	✖
★ TD217-M24-N0-	M 24	3	160	36	69	18	14,5	17	4	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217-M10-N0-WY80FC

DIN 371



Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3		✖
★ TD217-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	3	✖	✖
★ TD217-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	18,2	4	3	6	3		✖
★ TD217-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	3	✖	✖
★ TD217-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M6-E0-	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M7-E0-	M 7	1	80	15	27	7	5,5	8	3	✖	✖
★ TD217-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	32	8	6,2	9	3	✖	✖
★ TD217-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	3	✖	✖

刀具材质订购示例 WY80AA: TD217-M10-E0-WY80AA

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

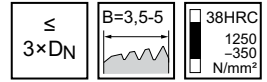
优质高速钢机用丝锥

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

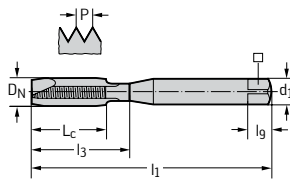


- 减少的槽数
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●	●	●	●
WY80FC	●●	●●	●●	●●	●	●	●

DIN 371



Parallel shank

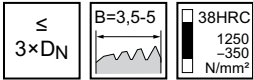
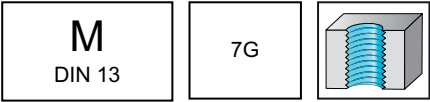
牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M2-EN-	M 2	0,4	45	6	10	2,8	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M2.3-EN-	M 2.3	0,4	45	7	11,4	2,8	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M2.5-EN-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M2.6-EN-	M 2.6	0,45	50	8	12,8	2,8	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M3-EN-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	2	✖	✖
★ TD217-M3.5-EN-	M 3.5	0,6	56	11	18,2	4	3	6	2	✖	✖
★ TD217-M4-EN-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	2	✖	✖
★ TD217-M5-EN-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	2	✖	✖

刀具材质订购示例 WY80AA: TD217-M2-EN-WY80AA

优质高速钢机用丝锥
TD217 Advance mm
Thread-tec™ Omni

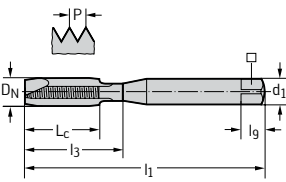


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

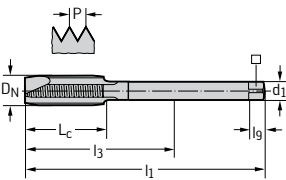


Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	10	2,8	2,1	5	2	✖	✖
★ TD217-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	✖	✖
★ TD217-M2.6-F0-	M 2.6	0,45	50	8	12,8	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	16,2	3,5	2,7	6	3	✖	✖
★ TD217-M3.5-F0-	M 3.5	0,6	56	11	18,2	4	3	6	2	✖	✖
★ TD217-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	19,2	4,5	3,4	6	3	✖	✖
★ TD217-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	22,6	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M6-F0-	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	32	8	6,2	9	3	✖	✖
★ TD217-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	3	✖	✖

刀具材质订购示例 WY80AA: TD217-M10-F0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M12-P0-	M 12	1,75	110	23	37	9	7	10	3	✖	✖
★ TD217-M16-P0-	M 16	2	110	25	48	12	9	12	4	✖	✖
★ TD217-M20-P0-	M 20	2,5	140	30	60	16	12	15	4	✖	✖

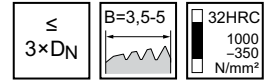
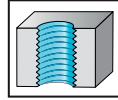
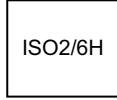
刀具材质订购示例 WY80AA: TD217-M12-P0-WY80AA

优质高速钢机用丝锥

TC216 Perform mm

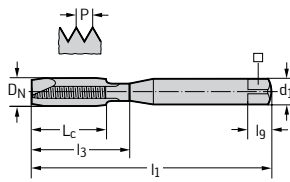


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●	●	●	●
WY80FC	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371

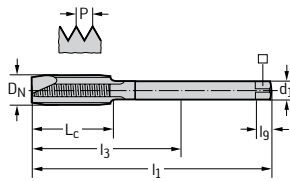


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	●	●
TC216-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	●	●
TC216-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	●	●
TC216-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	●	●
TC216-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●	●
TC216-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	●	●
TC216-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●	●
TC216-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●	●
TC216-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●	●

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	●	●
TC216-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●	●
TC216-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●	●
TC216-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●	●

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-M12-L0-WY80AA

优质高速钢丝锥套装 1
TC216 Perform



- 通用型丝锥套装

M
DIN 13

ISO2/6H

	$\leq 3 \times D_N$	$B=3,5-5$ 	32HRC 1000 -350 N/mm²				
	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

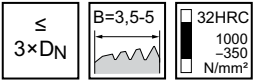
刀具				WY80AA	WY80FC
牌号	D_N	件数			
TC216-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7		☒	
TC216-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7			☒

C1

优质高速钢丝锥套装 2
TC216 Perform



- 通用型丝锥套装
- 包括底孔钻头



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

刀具						WY80AA	WY80FC
牌号	D _N	套装 直径 mm	套装 直径 mm	件数			
TC216-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14		☞	
TC216-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14			☞



C1

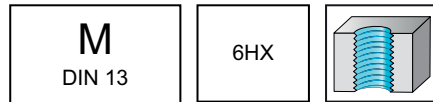
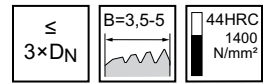
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Synchrospeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●

~DIN 371	牌号 THL	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	S2021302-M2	S2021305-M2	M 2	0,4	70	4	9	6	4,9	8	3
	S2021302-M2.5	S2021305-M2.5	M 2.5	0,45	70	5	12,5	6	4,9	8	3
	S2021302-M3	S2021305-M3	M 3	0,5	70	5	18	6	4,9	8	3
	S2021302-M4	S2021305-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	3
	S2021302-M5	S2021305-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	S2021302-M6	S2021305-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	S2021302-M8	S2021305-M8	M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	9	3
	S2021302-M10	S2021305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

~DIN 376	牌号 THL	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	S2026302-M12	S2026305-M12	M 12	1,75	110	18	42	12	9	12	3
	S2026302-M14	S2026305-M14	M 14	2	110	20	49	14	11	14	3
	S2026302-M16	S2026305-M16	M 16	2	110	20	55	16	12	15	4
	S2026302-M20	S2026305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	S2026302-M24	S2026305-M24	M 24	3	160	30	97	20	16	19	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

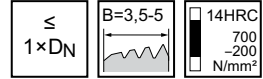
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® OS

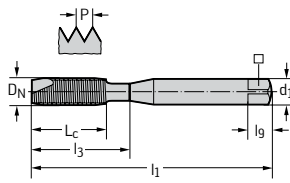


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			

DIN 371



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
20211-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
20211-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
20211-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
20211-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
20211-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
20211-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
20211-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
20211-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
20211-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
20211-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1.4 : 5H
≤ M 1.8 : 无颈部

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® N



- 适用于长切屑材料

M
DIN 13

ISO2/6H

≤
3×DN

D=3,5-5

15°

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 371										
	牌号		P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁ h9		l ₉	N
	未塗佈	D _N	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	20411-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	20411-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	20411-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	20411-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3

DIN 376										
	牌号		P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁ h9		l ₉	N
	未塗佈	D _N	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	20461-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	20461-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
	20461-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
	20461-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

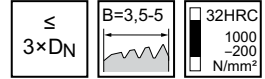
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

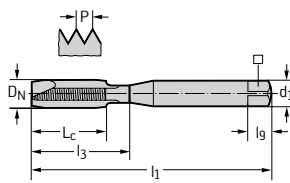


- 减少的槽数
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 371



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P20200-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
P20200-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
P20200-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P20200-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P20200-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P20200-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
P20200-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P20200-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
P20200-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2
P20200-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P20200-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

M 1.6 : 无颈部

优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P



$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

$32HRC$
1000
~200
N/mm²

– 适用于长切屑材料

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●			●			●
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

DIN 371

Parallel shank

牌号 TiCN	牌号 TiN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	 mm	l ₉ mm	N
P2031006-M2	P2031005-M2	P20310-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	P2031005-M2.2	P20310-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
P2031006-M2.5	P2031005-M2.5	P20310-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
P2031006-M3	P2031005-M3	P20310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		P20310-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
P2031006-M4	P2031005-M4	P20310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P2031006-M5	P2031005-M5	P20310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2031006-M6	P2031005-M6	P20310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P2031005-M7	P20310-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
P2031006-M8	P2031005-M8	P20310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2031006-M10	P2031005-M10	P20310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

l₉ 尺寸符合 DIN 10

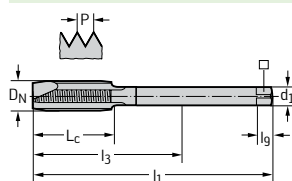
C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

DIN 376



牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
		P20360-M2	M 2	45	6	26	1,4	1,1	4	3
		P20360-M2.5	M 2.5	50	8	31	1,8	1,4	4	3
		P20360-M3	M 3	56	9	37	2,2	1,8	4	3
		P20360-M4	M 4	63	12	43	2,8	2,1	5	3
		P20360-M5	M 5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P2036006-M6	P2036005-M6	P20360-M6	M 6	80	15	59	4,5	3,4	6	3
		P20360-M7	M 7	80	15	58	5,5	4,3	7	3
P2036006-M8	P2036005-M8	P20360-M8	M 8	90	18	67	6	4,9	8	3
		P20360-M9	M 9	90	18	67	7	5,5	8	3
P2036006-M10	P2036005-M10	P20360-M10	M 10	100	20	77	7	5,5	8	3
P2036006-M12	P2036005-M12	P20360-M12	M 12	110	23	83	9	7	10	3
	P2036005-M14	P20360-M14	M 14	110	25	81	11	9	12	3
P2036006-M16	P2036005-M16	P20360-M16	M 16	110	25	68	12	9	12	3
	P2036005-M18	P20360-M18	M 18	125	30	81	14	11	14	4
P2036006-M20	P2036005-M20	P20360-M20	M 20	140	30	95	16	12	15	4
		P20360-M22	M 22	140	30	93	18	14,5	17	4
P2036006-M24	P2036005-M24	P20360-M24	M 24	160	36	113	18	14,5	17	4
	P2036005-M27	P20360-M27	M 27	160	36	97	20	16	19	4
P2036006-M30	P2036005-M30	P20360-M30	M 30	180	42	115	22	18	21	4
		P20360-M33	M 33	180	42	113	25	20	23	4
	P2036005-M36	P20360-M36	M 36	200	48	131	28	22	25	4
		P20360-M39	M 39	200	48	102	32	24	27	4
		P20360-M42	M 42	200	54	102	32	24	27	4
		P20360-M45	M 45	220	54	117	36	29	32	4
		P20360-M48	M 48	250	60	147	36	29	32	4
		P20360-M52	M 52	250	60	120	40	32	35	4
		P20360-M56	M 56	250	66	120	40	32	35	4

l_g 尺寸符合 DIN 10

C1

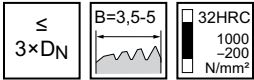
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P



- 减少的槽数
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371		牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	Parallel shank		P20210-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		P2021005-M1.2	P20210-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		P2021005-M1.4	P20210-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
		P2021005-M1.6	P20210-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
			P20210-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
		P2021005-M2	P20210-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
			P20210-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
			P20210-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
		P2021005-M2.5	P20210-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
			P20210-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
		P2021005-M3	P20210-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
		P2021005-M3.5	P20210-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
		P2021005-M4	P20210-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
			P20210-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	25	6	4,9	8	2
		P2021005-M5	P20210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
		P2021005-M6	P20210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2

- ≤ M 1.4 : 5H
- ≤ M 1.8 : 无颈部
- ≤ M 1.6 : 无颈部

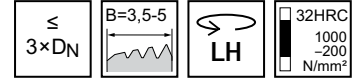
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

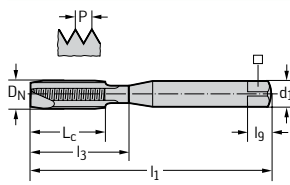


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

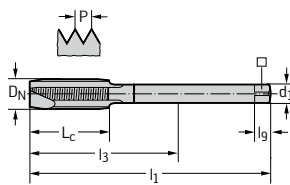
DIN 371



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P202108-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
P202108-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P202108-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P202108-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
P202108-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
P202108-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P202108-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P202608-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P202608-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P202608-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

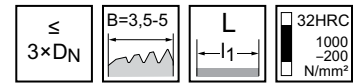
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

~DIN 371 L		牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P2031035-M3	P203103-M3	M 3	0,5	112	9	18	3,5	2,7	6	3	
	P2031035-M4	P203103-M4	M 4	0,7	112	12	21	4,5	3,4	6	3	
	P2031035-M5	P203103-M5	M 5	0,8	125	13	25	6	4,9	8	3	
	P2031035-M6	P203103-M6	M 6	1	125	15	30	6	4,9	8	3	
	P2031035-M8	P203103-M8	M 8	1,25	140	18	40	8	6,2	9	3	
	P2031035-M10	P203103-M10	M 10	1,5	160	20	50	10	8	11	3	
Parallel shank												

~DIN 376 L		牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
			P203603-M3	M 3	0,5	112	9	86	2,2	1,8	4	3
			P203603-M4	M 4	0,7	112	12	92	2,8	2,1	5	3
	P2036035-M5	P203603-M5	M 5	0,8	125	13	104	3,5	2,7	6	3	
	P2036035-M6	P203603-M6	M 6	1	125	15	104	4,5	3,4	6	3	
	P2036035-M8	P203603-M8	M 8	1,25	140	18	117	6	4,9	8	3	
	P2036035-M10	P203603-M10	M 10	1,5	160	20	137	7	5,5	8	3	
	P2036035-M12	P203603-M12	M 12	1,75	180	23	153	9	7	10	3	
	P2036035-M14	P203603-M14	M 14	2	180	25	151	11	9	12	3	
	P2036035-M16	P203603-M16	M 16	2	200	25	158	12	9	12	3	
	P2036035-M20	P203603-M20	M 20	2,5	224	30	179	16	12	15	4	
Parallel shank												

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

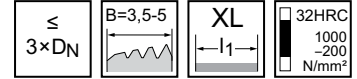
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

~DIN 371 XL										

Parallel shank

~DIN 376 L		牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P202603-M8	M 8	1,25	180	18	157	6	4,9	8	3	
	P202603-M10	M 10	1,5	200	20	177	7	5,5	8	3	
	P202603-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	3	
	P202603-M14	M 14	2	220	25	191	11	9	12	3	
	P202603-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	3	
	P202603-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4	

Parallel shank

WALTER
SELECT

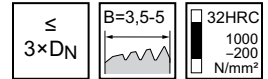
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

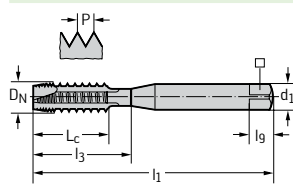
Prototex® X-pert P AZ

- 适用于长切屑材料
- 适用于薄壁工件



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●	●●	●●	●	●	●

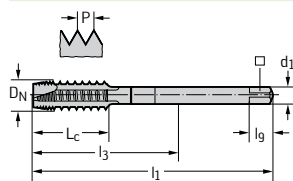
DIN 371



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P40310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
P40310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P40310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P40310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
P40310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P40310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P40360-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P40360-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
P40360-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P40360-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

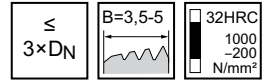
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

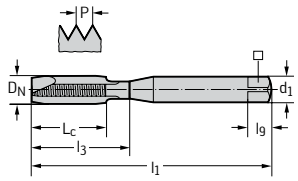


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

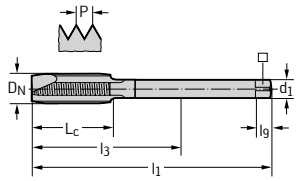
DIN 371



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P20330-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20330-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P20330-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
	P20330-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P20330-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2033005-M6	P20330-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P20330-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
P2033005-M8	P20330-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2033005-M10	P20330-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P20380-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P20380-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P20380-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
P20380-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
P20380-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P20380-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
P20380-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P20380-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
P20380-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P



- 减少的槽数
- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

32HRC
1000
~200
N/mm²

M
DIN 13

ISO3/6G

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

DIN 371											
	牌号 TIN	牌号 未塗佈	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	$\square$ mm	l_9 mm	N
 Parallel shank	P2023005-M2	P20230-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
		P20230-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P2023005-M2.5	P20230-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
		P20230-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P2023005-M3	P20230-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P2023005-M3.5	P20230-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
	P2023005-M4	P20230-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P2023005-M5	P20230-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

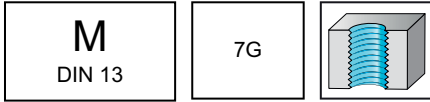
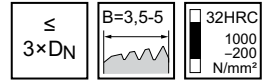
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

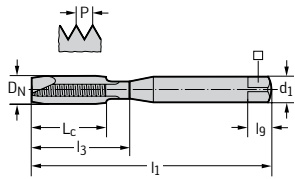


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

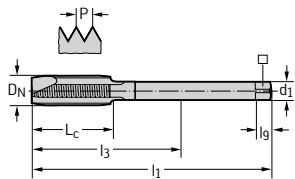
DIN 371



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P2034005-M2	P20340-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
P2034005-M2.5	P20340-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20340-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
P2034005-M3	P20340-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
P2034005-M3.5	P20340-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
P2034005-M4	P20340-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P2034005-M5	P20340-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2034005-M6	P20340-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
P2034005-M8	P20340-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2034005-M10	P20340-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



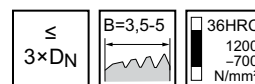
Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P2039005-M12	P20390-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P2039005-M16	P20390-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P2039005-M20	P20390-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

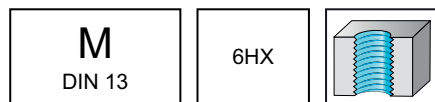
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert M

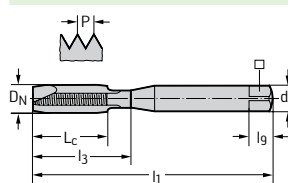


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371

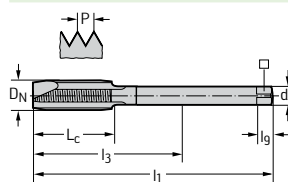


Parallel shank

牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 VAP	D _N	l ₁ mm	l _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		M20213-M1	M 1	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		M20213-M1.2	M 1.2	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		M20213-M1.4	M 1.4	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
		M20213-M1.6	M 1.6	40	7	7	2,5	2,1	5	2
		M20213-M1.7	M 1.7	40	7	7	2,5	2,1	5	2
		M20213-M1.8	M 1.8	40	7	7	2,5	2,1	5	2
M2021306-M2	M2021305-M2	M20213-M2	M 2	45	6	9	2,8	2,1	5	2
		M20213-M2.2	M 2.2	45	7	12	2,8	2,1	5	2
		M20213-M2.3	M 2.3	45	7	12	2,8	2,1	5	2
M2021306-M2.5	M2021305-M2.5	M20213-M2.5	M 2.5	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
		M20213-M2.6	M 2.6	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
M2021306-M3	M2021305-M3	M20213-M3	M 3	56	9	18	3,5	2,7	6	2
M2021306-M3.5	M2021305-M3.5	M20213-M3.5	M 3.5	56	11	20	4	3	6	2
M2021306-M4	M2021305-M4	M20213-M4	M 4	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		M20213-M4.5	M 4.5	70	13	25	6	4,9	8	3
M2021306-M5	M2021305-M5	M20213-M5	M 5	70	13	25	6	4,9	8	3
M2021306-M6	M2021305-M6	M20213-M6	M 6	80	15	30	6	4,9	8	3
		M20213-M7	M 7	80	15	30	7	5,5	8	3
M2021306-M8	M2021305-M8	M20213-M8	M 8	90	18	35	8	6,2	9	3
M2021306-M10	M2021305-M10	M20213-M10	M 10	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1.4 : 5HX
 ≤ M 1.8 : 无颈部
 l_g 尺寸符合 DIN 10

DIN 376



Parallel shank

牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 VAP	D _N	l ₁ mm	l _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
M2026306-M5		M20263-M5	M 5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
M2026306-M6		M20263-M6	M 6	80	15	59	4,5	3,4	6	3
M2026306-M8		M20263-M8	M 8	90	18	67	6	4,9	8	3
M2026306-M10		M20263-M10	M 10	100	20	77	7	5,5	8	3
M2026306-M12	M2026305-M12	M20263-M12	M 12	110	23	83	9	7	10	4
M2026306-M14	M2026305-M14	M20263-M14	M 14	110	25	81	11	9	12	4
M2026306-M16	M2026305-M16	M20263-M16	M 16	110	25	68	12	9	12	4
		M20263-M18	M 18	125	30	81	14	11	14	4
M2026306-M20	M2026305-M20	M20263-M20	M 20	140	30	95	16	12	15	4
		M20263-M22	M 22	140	30	93	18	14,5	17	4
M2026306-M24		M20263-M24	M 24	160	36	113	18	14,5	17	4
		M20263-M27	M 27	160	36	97	20	16	19	4
		M20263-M30	M 30	180	42	115	22	18	21	4
		M20263-M33	M 33	180	42	113	25	20	23	5
		M20263-M36	M 36	200	48	131	28	22	25	5

l_g 尺寸符合 DIN 10
**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

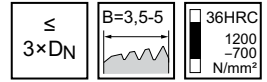
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert M



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371	牌号 TICN	牌号 VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
Parallel shank	M2023306-M3	M20233-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	M2023306-M4	M20233-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	M2023306-M5	M20233-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	M2023306-M6	M20233-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	M2023306-M7	M20233-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
	M2023306-M8	M20233-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	M2023306-M10	M20233-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

C1

优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert N



– 适用于长切屑材料

M
DIN 13

ISO2/6H

≤
3×D_N

B=3,5-5

14HRC
700
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈				●●	●		●

DIN 371										
	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l _g mm	N
Parallel shank	N20219-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	N20219-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	N20219-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	N20219-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	N20219-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	N20219-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	N20219-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	N20219-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

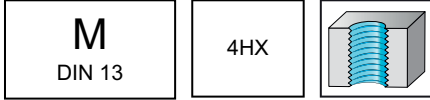
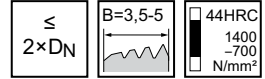
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® TiNi

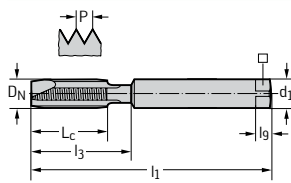


- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●●	●	●	●●	●	●

~DIN 371



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
202061-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
202061-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
202061-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
202061-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
202061-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
202061-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
202061-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
202061-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
202061-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

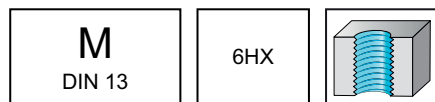
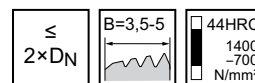
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® TiNi

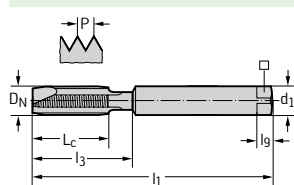


- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 371

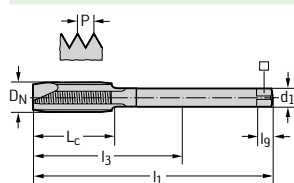


Parallel shank

牌号 TICN	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	202161-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2
2021616-M2	202161-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	202161-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	2
2021616-M2.5	202161-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
2021616-M3	202161-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2021616-M3.5	202161-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2021616-M4	202161-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	202161-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	13	6	4,9	8	3
2021616-M5	202161-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2021616-M6	202161-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2021616-M8	202161-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2021616-M10	202161-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ M 1.4 : 5HX

DIN 376



Parallel shank

牌号 TICN	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
2026616-M12	202661-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
2026616-M14	202661-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
2026616-M16	202661-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
2026616-M20	202661-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
2026616-M24	202661-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

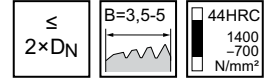
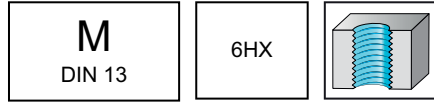
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® TiNi Plus

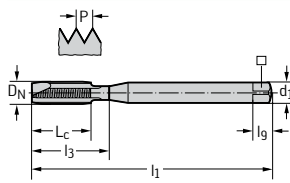


- 建议使用乳化液
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

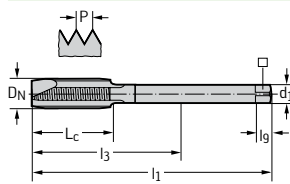
~DIN 371



Parallel shank

牌号 ACN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
2021763-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
2021763-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
2021763-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2021763-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2021763-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2021763-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2021763-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2021763-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2021763-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 ACN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
2026763-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
2026763-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
2026763-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

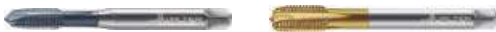
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Sprint



- 适用于长切屑材料

≤
3×D_N

B=3,5-5

36HRC
1200
~350
N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●	●	●	●	●	●
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371		牌号 TICN	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
		7021366-M3	7021365-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		7021366-M4	7021365-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		7021366-M5	7021365-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
		7021366-M6	7021365-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		7021366-M8	7021365-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
		7021366-M10	7021365-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3
Parallel shank												

DIN 376		牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
		7026365-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
		7026365-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
		7026365-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
		7026365-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3
Parallel shank											

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

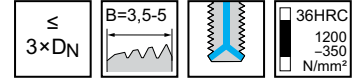
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Megasprint



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	7021345-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	7021345-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	7021345-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	7026345-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
	7026345-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

Parallel shank

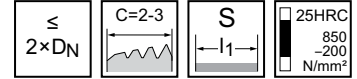
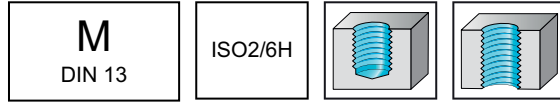
高速钢套装手用丝锥

mm

HGB

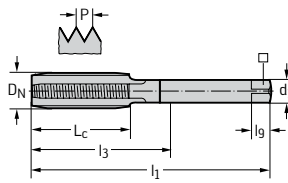


– 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●	●	●	●	●	●	●

DIN 352



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
30060-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3
30060-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3
30060-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
30060-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
30060-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
30060-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
30060-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
30060-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
30060-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	4
30060-M16	M 16	2	80	25	38	12	9	12	4
30060-M20	M 20	2,5	95	32	50	16	12	15	4
30060-M24	M 24	3	110	34	63	18	14,5	17	4
30060-M30	M 30	3,5	125	40	60	22	18	21	4

订购代码包含初锥、中锥、底锥。
≤ M 2.5 : 无颈部

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

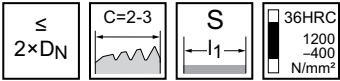
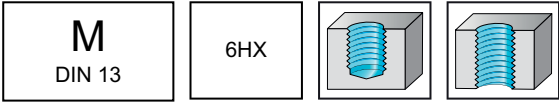
优质高速钢套装手用丝锥

mm

HGB Inox



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●					

DIN 352										
	牌号 VAP	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
Parallel shank	30063-M2	M 2	0,4	36	8	7	2,8	2,1	5	3
	30063-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	7,9	2,8	2,1	5	3
	30063-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3
	30063-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3
	30063-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3
	30063-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3
	30063-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	3
	30063-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4
	30063-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4
	30063-M16	M 16	2	80	25	20	12	9	12	4
	30063-M20	M 20	2,5	95	32	25,8	16	12	15	4
	30063-M24	M 24	3	110	34	26,5	18	14,5	17	4
	30063-M30	M 30	3,5	125	40	31,3	22	18	21	4

订购代码包含初锥、中锥、底锥。
≤ M 2.5 : 无颈部

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

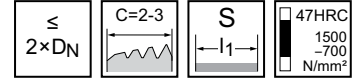
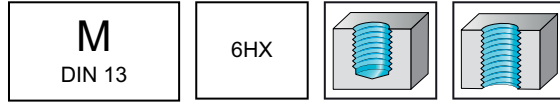
优质高速钢套装手用丝锥

mm

HGB Ti

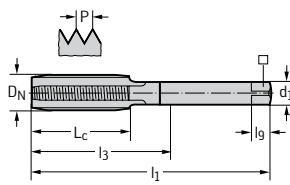


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
NID					●		

DIN 352



Parallel shank

牌号 NID	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
30016-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3
30016-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3
30016-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3
30016-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3
30016-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	4
30016-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4
30016-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4

订购代码包含初锥、中锥、底锥。

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢丝锥，短型

mm

KMB WST



- 适用于长切屑材料

M
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

S
 l_1

40°

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●		●	●			

DIN 2184-2										
	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l _g mm	N
	20167-M3	M 3	0,5	40	6	13,5	3,5	2,7	6	3
	20167-M4	M 4	0,7	45	7	16,5	4,5	3,4	6	3
	20167-M5	M 5	0,8	50	8	19	6	4,9	8	3
	20167-M6	M 6	1	56	10	27	6	4,9	8	3
	20167-M8	M 8	1,25	63	12	40	6	4,9	8	3
	20167-M10	M 10	1,5	70	15	47	7	5,5	8	3
	20167-M12	M 12	1,75	75	16	48	9	7	10	3
Parallel shank										

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

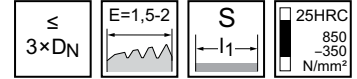
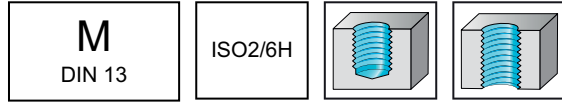
优质高速钢丝锥，短型

mm

KMB Ms

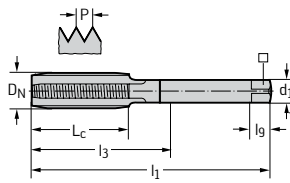


– 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈				●●			●

DIN 2184-2



Parallel shank

≤ M 2.5 : 无颈部

牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
20165-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3
20165-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3
20165-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
20165-M3.5	M 3.5	0,6	45	10	15	4	3	6	3
20165-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
20165-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
20165-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
20165-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3

C1

优质高速钢丝锥，短型

mm

KMB H



- 适用于长切屑材料

M
DIN 13

ISO2/6H

≤
3×DN

B=3,5-5

S

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●		●●	●●			●

DIN 2184-2										
 Parallel shank	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	20160-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
	20160-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
	20160-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
	20160-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
	20160-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
	20160-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
	20160-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	3

C1

优质高速钢螺母丝锥

mm

MMB



- 适用于长切屑材料

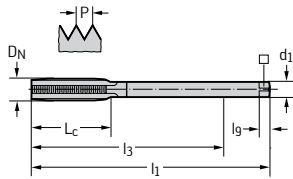
≤
1×D_N

28HRC
900
-200
N/mm²



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●						

DIN 357										
牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h12 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
20890-M2	M 2	0,4	66	16	47	1,4	1,1	4	3	
20890-M2.5	M 2.5	0,45	70	20	51	1,7	1,3	4	3	
20890-M3	M 3	0,5	70	22	51	2,2	1,8	4	3	
20890-M4	M 4	0,7	90	25	70	2,8	2,1	5	3	
20890-M5	M 5	0,8	100	28	79	3,5	2,7	6	3	
20890-M6	M 6	1	110	32	89	4,5	3,4	6	3	
20890-M8	M 8	1,25	125	40	102	6	4,9	8	3	
20890-M10	M 10	1,5	140	45	117	7	5,5	8	3	
20890-M12	M 12	1,75	180	50	153	9	7	10	3	
20890-M16	M 16	2	200	63	158	12	9	12	3	



C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

优质高速钢自动丝锥

mm

AMB



- 适用于长切屑材料

M
DIN 13

7G

≤
1×D_N

18xP

28HRC
900
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●						

AMB-NORM							
	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h12 mm	N
	2084805-M5	M 5	0,8	271	19	3,9	5
	2084805-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
	2084805-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
	2084805-M10	M 10	1,5	271	36	8	5
Cylindrical shank							
MAS 14, T-STAR 10							

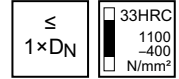
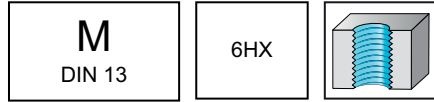
C1

优质高速钢阶梯 AMB

mm

Protostep Inox

- 适用于长切屑材料
- 三级



	P	M	K	N	S	H	O
VAP		●●					

AMB-NORM	牌号 VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h12 mm	N
	20944-M5	M 5	0,8	271	19	3,9	3
	20944-M6	M 6	1	271	24	4,6	3
	20944-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	3
	20944-M10	M 10	1,5	271	36	8	3
	20944-M12	M 12	1,75	271	42	9,4	4

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

AMB-NORM	牌号 VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h12 mm	N
	20954-M14	M 14	2	435	48	11,1	4
	20954-M16	M 16	2	435	48	13,2	4

Cylindrical shank

MAS 20, T-STAR 20

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

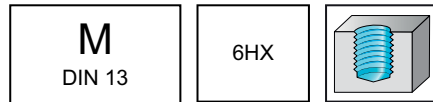
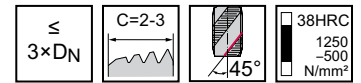
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
TIN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 371	牌号 THL	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
Parallel shank	EP2051302-M2	EP2051305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
	EP2051302-M2.5	EP2051305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
	EP2051302-M3	EP2051305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2051302-M4	EP2051305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2051302-M5	EP2051305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2051302-M6	EP2051305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2051302-M8	EP2051305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2051302-M10	EP2051305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376

Parallel shank

牌号 THL	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N
EP2056302-M12	EP2056305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056302-M14	EP2056305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2056302-M16	EP2056305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056302-M18	EP2056305-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
EP2056302-M20	EP2056305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
EP2056302-M24	EP2056305-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
EP2056302-M27		M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
EP2056302-M30		M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
EP2056302-M36		M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
EP2056302-M42		M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5
EP2056302-M48		M 48	5	250	50	147	36	29	32	5
EP2056302-M56		M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
EP2056302-M64		M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

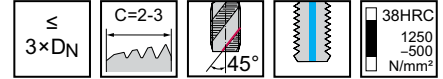
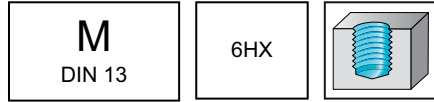
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus

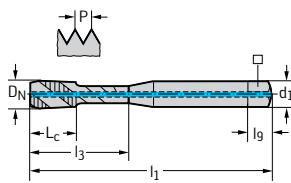


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

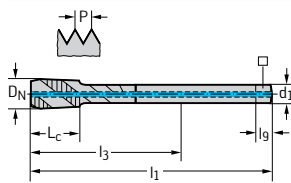
~DIN 371



牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2051312-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051312-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051312-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051312-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051312-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376



牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2056312-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056312-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056312-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
EP2056312-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

Parallel shank

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料

M
DIN 13

6HX

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

38HRC
1250
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371										
	牌号 THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l _g mm	N
	EP2051342-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2051342-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376										
	牌号 THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l _g mm	N
	EP2056342-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056342-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

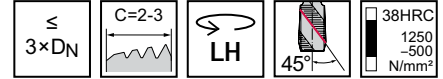
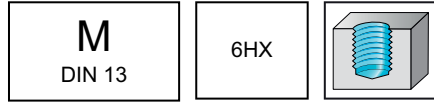
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus

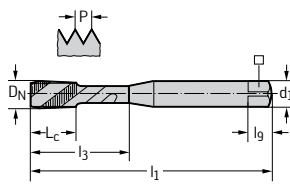


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

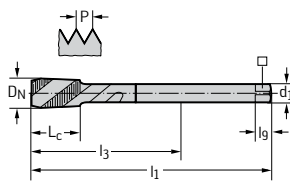
~DIN 371



牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2051382-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2051382-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051382-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051382-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051382-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051382-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376



牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2056382-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056382-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2056382-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056382-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
EP2056382-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Parallel shank

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料

M
DIN 13

6HX

≤
3×DN

E=1,5-2

38HRC
1250
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371										
	牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	EP2051362-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2051362-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2051362-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2051362-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
	EP2051362-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4
Parallel shank										

DIN 376										
	牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	EP2056362-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056362-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	EP2056362-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	EP2056362-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	5
Parallel shank										

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

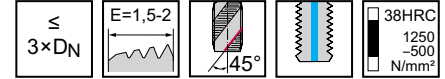
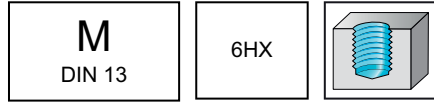
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus

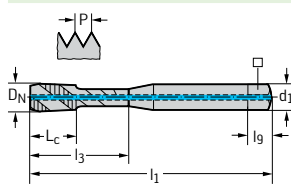


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

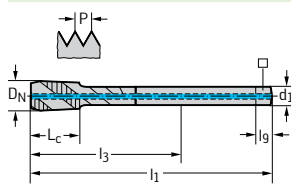
~DIN 371



牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2051352-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051352-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051352-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051352-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
EP2051352-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376



牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2056352-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056352-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056352-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Parallel shank

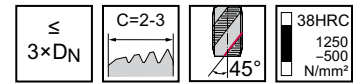
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371	牌号 THL	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2053302-M2	EP2053305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
	EP2053302-M2.5	EP2053305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
	EP2053302-M3	EP2053305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2053302-M4	EP2053305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2053302-M5	EP2053305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2053302-M6	EP2053305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2053302-M8	EP2053305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2053302-M10	EP2053305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 2.5 : 无背锥

DIN 376	牌号 THL	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2058302-M12	EP2058305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2058302-M14	EP2058305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	EP2058302-M16	EP2058305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

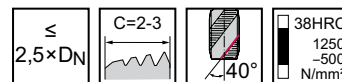
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

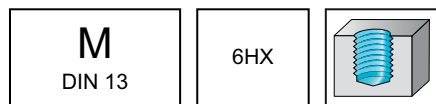
优质高速钢机用丝锥

TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni

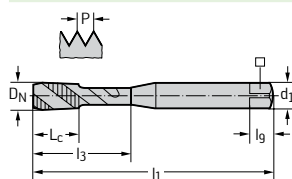


- 通用型丝锥



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●			
WY80FC	●	●	●	●			
WY80RG	●	●	●	●			

DIN 371

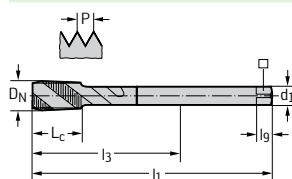


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD117-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	3		✖	
★ TD117-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	3		✖	
★ TD117-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	3		✖	
★ TD117-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	8	2,8	2,1	3	✖	✖	
★ TD117-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	11	2,8	2,1	3	✖	✖	
★ TD117-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	16	3,5	2,7	3	✖	✖	✖
★ TD117-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	6,5	17	4	3	3		✖	
★ TD117-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	18	4,5	3,4	3	✖	✖	✖
★ TD117-M4.5-C0-	M 4.5	0,7	70	8	22	6	4,9	3		✖	
★ TD117-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	22	6	4,9	3	✖	✖	✖
★ TD117-M6-C0-	M 6	1	80	10	26	6	4,9	3	✖	✖	✖
★ TD117-M7-C0-	M 7	1	80	10	26	7	5,5	3		✖	
★ TD117-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	30	8	6,2	3	✖	✖	✖
★ TD117-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	34	10	8	3	✖	✖	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD117-M1.6-C0-WY80FC

DIN 371



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD117-M6-L0-	M 6	1	80	10	26	4,5	3,4	3	✖	✖	
★ TD117-M8-L0-	M 8	1,25	90	12	30	6	4,9	3	✖	✖	
★ TD117-M10-L0-	M 10	1,5	100	15	34	10	8	3	✖	✖	
★ TD117-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	37	9	7	4	✖	✖	✖
★ TD117-M14-L0-	M 14	2	110	20	43	11	9	4		✖	
★ TD117-M16-L0-	M 16	2	110	20	48	12	9	4	✖	✖	✖
★ TD117-M18-L0-	M 18	2,5	125	25	55	14	11	4		✖	
★ TD117-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	61	16	12	4	✖	✖	✖
★ TD117-M22-L0-	M 22	2,5	140	25	61	18	14,5	4		✖	
★ TD117-M24-L0-	M 24	3	160	30	70	18	14,5	4	✖	✖	✖
★ TD117-M27-L0-	M 27	3	160	30	70	20	16	5		✖	
★ TD117-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	79	22	18	5	✖	✖	
★ TD117-M33-L0-	M 33	3,5	180	35	79	25	20	5		✖	
★ TD117-M36-L0-	M 36	4	200	40	88	28	22	5		✖	
★ TD117-M42-L0-	M 42	4,5	200	45	89	32	24	5		✖	

刀具材质订购示例 WY80AA: TD117-M10-L0-WY80AA

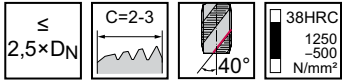
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥
TD117 Advance mm
Thread-tec™ Omni

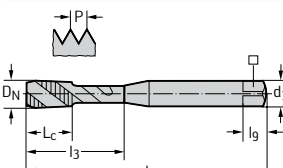


- 通用型丝锥



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD117-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	16	3,5	2,7	3		
★ TD117-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	18	4,5	3,4	3		
★ TD117-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	22	6	4,9	3		
★ TD117-M6-E0-	M 6	1	80	10	26	6	4,9	3		
★ TD117-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	30	8	6,2	3		
★ TD117-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	34	10	8	3		

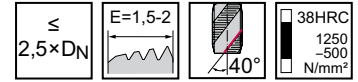
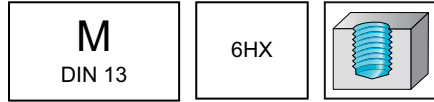
优质高速钢机用丝锥

TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni

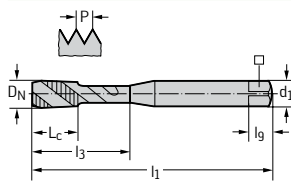


– 通用型丝锥



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●	●	●	●	●	●
WY80RG	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371

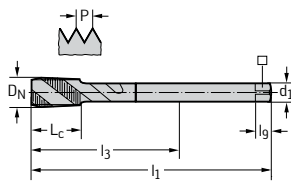


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80FC	WY80RG
★ TD117-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	16	3,5	2,7	3	✖	✖
★ TD117-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	18	4,5	3,4	3	✖	✖
★ TD117-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	22	6	4,9	3	✖	✖
★ TD117-M6-CE-	M 6	1	80	10	26	6	4,9	3	✖	✖
★ TD117-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	30	8	6,2	3	✖	✖
★ TD117-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	34	10	8	3	✖	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD117-M10-CE-WY80FC

DIN 371



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80RG
★ TD117-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	34	10	8	3	✖
★ TD117-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	37	9	7	4	✖
★ TD117-M16-LE-	M 16	2	110	20	48	12	9	4	✖
★ TD117-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	61	16	12	4	✖
★ TD117-M24-LE-	M 24	3	160	30	70	18	14,5	4	✖

刀具材质订购示例 WY80RG: TD117-M10-CE-WY80RG

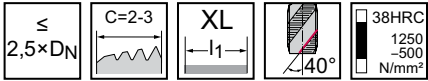
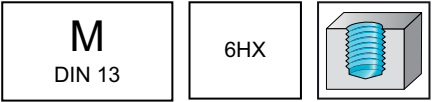
**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥
TD117 Advance mm
Thread-tec™ Omni



– 通用型丝锥



	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN2184R-X										WY80RG
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	N		
★ TD117-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	18	4,5	3,4	3	✖	
★ TD117-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	22	6	4,9	3	✖	
★ TD117-M6-CH-	M 6	1	160	10	26	6	4,9	3	✖	

Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80RG: TD117-M4-CH-WY80RG

DIN2184T-X										WY80RG
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	N		
★ TD117-M8-LH-	M 8	1,25	180	12	30	6	4,9	3	✖	
★ TD117-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	34	7	5,5	3	✖	
★ TD117-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	37	9	7	4	✖	
★ TD117-M16-LH-	M 16	2	220	20	49	12	9	4	✖	
★ TD117-M20-LH-	M 20	2,5	280	25	61	16	12	4	✖	

Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80RG: TD117-M10-LH-WY80RG

C1

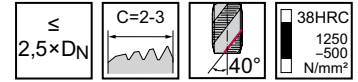
优质高速钢机用丝锥

TD117 Advance **inch**

Thread-tec™ Omni



- 通用型丝锥



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
WY80RG	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN-ANSI	牌号	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	N	WY80FC	WY80RG
	★ TD117.M3-C0-	M 3	0,118	2,205	0,236	0,630	0,141	0,110	3	✖	✖
	★ TD117.M4-C0-	M 4	0,157	2,48	0,276	0,709	0,168	0,131	3	✖	✖
	★ TD117.M5-C0-	M 5	0,197	2,756	0,315	0,866	0,194	0,152	3	✖	✖
	★ TD117.M6-C0-	M 6	0,236	3,150	0,394	1,024	0,255	0,191	3	✖	✖
	★ TD117.M8-C0-	M 8	0,315	3,543	0,472	1,181	0,318	0,238	3	✖	✖
	★ TD117.M10-C0-	M 10	0,394	3,937	0,591	1,339	0,381	0,286	3	✖	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD117.M10-C0-WY80FC

DIN-ANSI	牌号	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	N	WY80FC	WY80RG
	★ TD117.M12-L0-	M 12	0,472	4,331	0,630	1,457	0,367	0,275	4	✖	✖
	★ TD117.M16-L0-	M 16	0,630	4,331	0,787	1,890	0,480	0,360	4	✖	✖
	★ TD117.M20-L0-	M 20	0,787	5,512	0,984	2,402	0,652	0,489	4	✖	✖

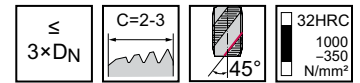
刀具材质订购示例 WY80FC: TD117.M12-L0-WY80FC

优质高速钢机用丝锥

TC115 Perform mm

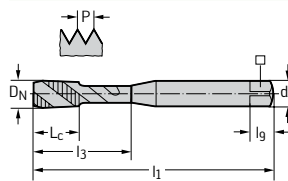


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

DIN 371

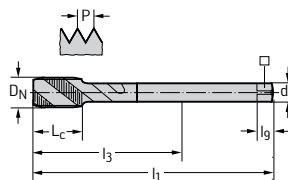


Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2	●●	●●
TC115-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC115-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC115-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	●●	●●
TC115-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC115-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC115-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TC115-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC115-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●	●●

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	●●	●●
TC115-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	●●	●●
TC115-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	●●	●●
TC115-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●	●●

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-M12-L0-WY80AA

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

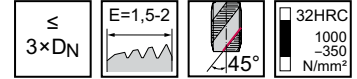
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

TC115 Perform mm

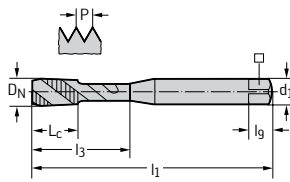


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371

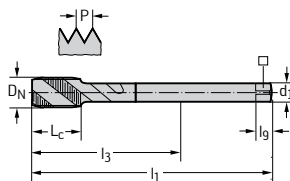


牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☒
TC115-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☒
TC115-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	☒
TC115-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	☒
TC115-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☒
TC115-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☒

Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-M10-CE-WY80AA

DIN 376



牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	☒
TC115-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	☒
TC115-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	☒
TC115-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☒

Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-M12-LE-WY80AA

优质高速钢丝锥套装 1
TC115 Perform



- 通用型丝锥套装

M
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

32HRC
1000
-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

刀具				WY80AA	WY80FC
牌号	D _N	件数			
TC115-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7		☒	
TC115-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7			☒

C1

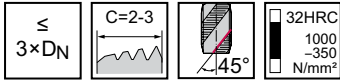
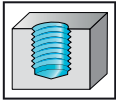
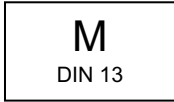
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☒ 加工条件

优质高速钢丝锥套装 2
TC115 Perform



- 通用型丝锥套装
- 包括底孔钻头



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

刀具



牌号	D _N	套装 直径 mm	套装 直径 mm	件数	WY80AA	WY80FC
TC115-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	☞	
TC115-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14		☞

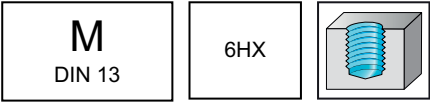
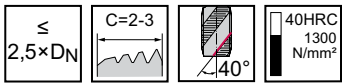
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Synchrospeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371		牌号 THL	牌号 TIN/VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	Parallel shank	S2051302-M2	S2051305-M2	M 2	0,4	70	4	7,6	6	4,9	8	3
		S2051302-M2.5	S2051305-M2.5	M 2.5	0,45	70	4,5	9,3	6	4,9	8	3
		S2051302-M3	S2051305-M3	M 3	0,5	70	5	11	6	4,9	8	3
		S2051302-M4	S2051305-M4	M 4	0,7	70	7	14,8	6	4,9	8	3
		S2051302-M5	S2051305-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
		S2051302-M6	S2051305-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
		S2051302-M8	S2051305-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
		S2051302-M10	S2051305-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376		牌号 THL	牌号 TIN/VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	Parallel shank	S2056302-M12	S2056305-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3
		S2056302-M14	S2056305-M14	M 14	2	110	21	49	14	11	14	3
		S2056302-M16	S2056305-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
		S2056302-M20	S2056305-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4
		S2056302-M24	S2056305-M24	M 24	3	160	32	97	20	16	19	4

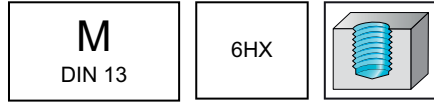
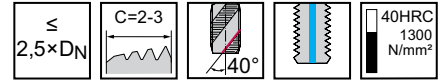
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Synchrospeed

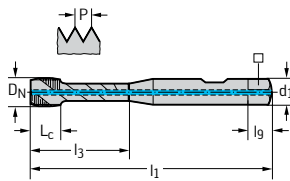


- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN/VAP	●	●	●	●	●		●
THL	●	●	●	●	●		●

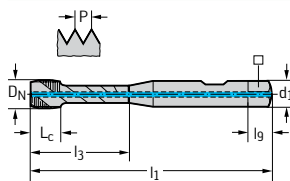
~DIN 371



Parallel shank

牌号 THL	牌号 TIN/VAP	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l ₉ mm	N
S2051312-M5	S2051315-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
S2051312-M6	S2051315-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
S2051312-M8	S2051315-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
S2051312-M10	S2051315-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376



Parallel shank

牌号 THL	牌号 TIN/VAP	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l ₉ mm	N
S2056312-M12	S2056315-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3
S2056312-M14	S2056315-M14	M 14	2	110	21	49	14	11	14	3
S2056312-M16	S2056315-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
S2056312-M20	S2056315-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

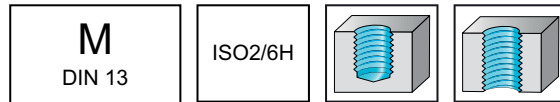
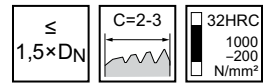
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® H



- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN			●	●●			●
未塗佈			●	●●			●

DIN 371		牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank			20311-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
			20311-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
			20311-M1.4	M 1.4	0,3	40	6,5	6,5	2,5	2,1	5	3
			20311-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
			20311-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
			20311-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
			20311-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
			20311-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3
			20311-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
			20311-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
			20311-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
		203115-M3	20311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		203115-M3.5	20311-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
		203115-M4	20311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		203115-M5	20311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
		203115-M6	20311-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		203115-M7	20311-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
		203115-M8	20311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
		203115-M10	20311-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

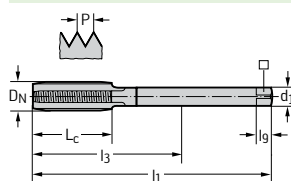
≤ M 1.4 : 5H
 ≤ M 1.8 : 无颈部

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

DIN 376



牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
20361-M2	M 2	0,4	45	6	26	1,4	1,1	4	3
20361-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	31	1,8	1,4	4	3
20361-M3	M 3	0,5	56	9	37	2,2	1,8	4	3
20361-M4	M 4	0,7	63	12	43	2,8	2,1	5	3
20361-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3
20361-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
20361-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
20361-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
20361-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
20361-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
20361-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
20361-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
20361-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
20361-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
20361-M27	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
20361-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4
20361-M33	M 33	3,5	180	42	113	25	20	23	4
20361-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	4
20361-M42	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	4

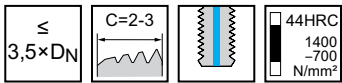
C1

优质高速钢机用丝锥

TC130 Supreme mm



- WY80AA : 优异性能
- WY80EH : 卓越性能

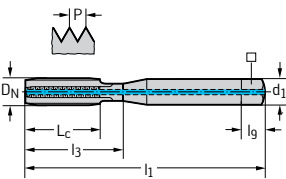


M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

DIN 371

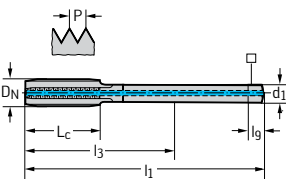


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●	●●

刀具材质订购示例 WY80AA: TC130-M10-C1-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	●●	●●
TC130-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3	●●	●●
TC130-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3	●●	●●
TC130-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3	●●	●●
TC130-M22-L1-	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	3	●●	●●
TC130-M24-L1-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	●●	●●
TC130-M27-L1-	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4	●●	●●
TC130-M30-L1-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4	●●	●●
TC130-M36-L1-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5	●●	●●
TC130-M42-L1-	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	5	●●	●●

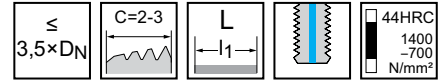
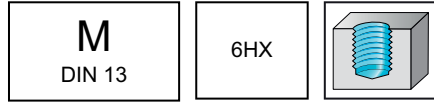
刀具材质订购示例 WY80AA: TC130-M12-L1-WY80AA

优质高速钢机用丝锥

TC130 Supreme mm



- WY80AA : 优异性能
- WY80EH : 卓越性能



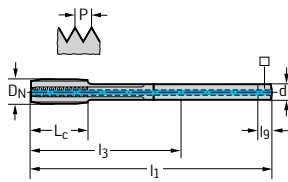
	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

~DIN 376 L

Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY90EH
TC130-M8-LG-	M 8	1,25	110	18	87	6	4,9	8	3	☼	☼
TC130-M10-LG-	M 10	1,5	125	20	102	7	5,5	8	3	☼	☼
TC130-M12-LG-	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	3	☼	☼
TC130-M14-LG-	M 14	2	140	25	111	11	9	12	3	☼	
TC130-M16-LG-	M 16	2	160	25	118	12	9	12	3	☼	☼
TC130-M20-LG-	M 20	2,5	180	30	135	16	12	15	3	☼	☼
TC130-M22-LG-	M 22	2,5	200	30	153	18	14,5	17	3	☼	
TC130-M24-LG-	M 24	3	200	36	153	18	14,5	17	4	☼	☼
TC130-M27-LG-	M 27	3	225	36	162	20	16	19	4	☼	
TC130-M30-LG-	M 30	3,5	250	42	185	22	18	21	4	☼	☼
TC130-M33-LG-	M 33	3,5	275	42	208	25	20	23	4	☼	
TC130-M36-LG-	M 36	4	300	48	231	28	22	25	5	☼	☼
TC130-M42-LG-	M 42	4,5	350	54	252	32	24	27	5	☼	

刀具材质订购示例 WY80AA: TC130-M10-LG-WY80AA



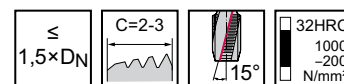
Parallel shank

C1

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® N

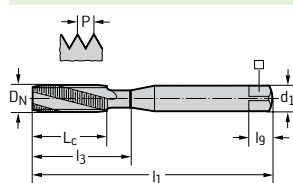


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●		●●	●●			
TiN	●●		●●	●●			
未涂布	●●		●●	●●			

DIN 371

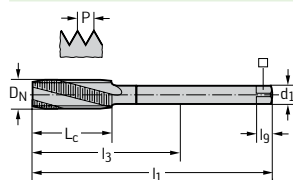


Parallel shank

牌号 TiCN	牌号 TiN	牌号 未塗佈	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	$\square$ mm	l_9 mm	N
		20410-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		20410-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	204105-M3	20410-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		20410-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
2041006-M4	204105-M4	20410-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
2041006-M5	204105-M5	20410-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
2041006-M6	204105-M6	20410-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		20410-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
2041006-M8	204105-M8	20410-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
2041006-M10	204105-M10	20410-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

 l_g 尺寸符合 DIN 10

DIN 376



Parallel shank

牌号 TiCN	牌号 TiN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	u ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		20460-M3	M 3	0,5	56	6	37	2,2	1,8	4	3
		20460-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		20460-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		20460-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		20460-M8	M 8	1,25	90	13	67	6	4,9	8	3
		20460-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
2046006-M12	204605-M12	20460-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
2046006-M14	204605-M14	20460-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
2046006-M16	204605-M16	20460-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
		20460-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
2046006-M20	204605-M20	20460-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		20460-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		20460-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		20460-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		20460-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

 l_g 尺寸符合 DIN 10WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

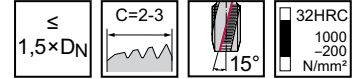
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® N

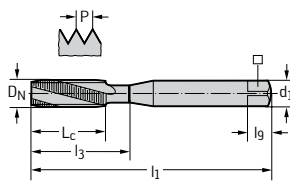


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●		●●	●●			

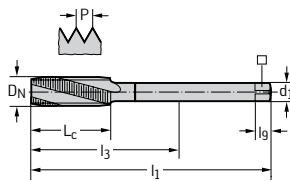
DIN 371



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
20430-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
20430-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
20430-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
20430-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
20430-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
20430-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
20430-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
20430-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
20480-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
20480-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® NH



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●		●●	●			●
未塗佈	●●		●●	●			●

DIN 371	牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2041215-M4		M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	2041215-M5	2041210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	2041215-M6	2041210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	2041215-M8		M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	2041215-M10	2041210-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2046215-M12	2046210-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

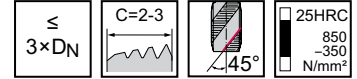
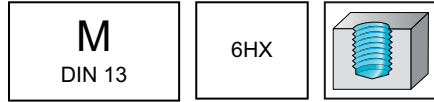
Parallel shank

粉末冶金高速钢机用丝锥

TC120 Supreme mm

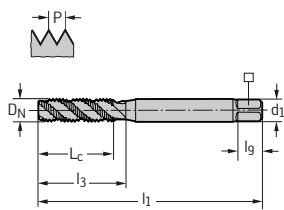


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

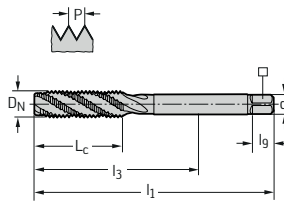


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AG
TC120-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	6	3	☼
TC120-M4-C0-	M 4	0,7	63	13,5	21	4,5	3,4	6	3	☼
TC120-M5-C0-	M 5	0,8	70	16,5	25	6	4,9	8	3	☼
TC120-M6-C0-	M 6	1	80	20	30	6	4,9	8	3	☼
TC120-M8-C0-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	☼
TC120-M10-C0-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	☼

刀具材质订购示例 WW60AG: TC120-M10-C0-WW60AG

DIN 376



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AG
TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	☼
TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	☼
TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4	☼
TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4	☼
TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4	☼

刀具材质订购示例 WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☼ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥
TC120 Supreme mm



- 适用于长切屑材料

M
DIN 13

6HX

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

$\angle 45^\circ$

25HRC
850
-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371										
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AG
TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	☼
TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	☼

Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AG: TC120-M10-C1-WW60AG

DIN 376										
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AG
TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	☼
TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	☼

Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AG: TC120-M12-L1-WW60AG

WALTER
SELECT

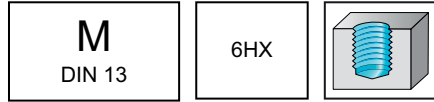
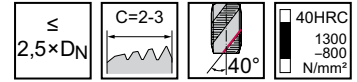
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☼ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

TC121 Supreme mm

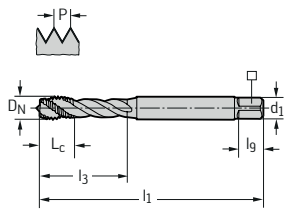


- WW60RG = HSS-E-PM + TiAlN
- WY80BD = HSS-E + TiCN



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●	●	●	●
WY80BD	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 371

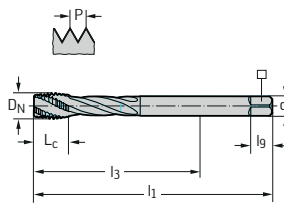


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	●●	●●
TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	●●	●●
TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●	●●

刀具材质订购示例 WW60RG: TC121-M10-C0-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

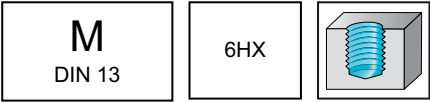
牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	●●	●●
TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	●●	●●
TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	●●	●●
TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●	●●

刀具材质订购示例 WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

粉末冶金高速钢机用丝锥
TC121 Supreme mm



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

DIN 371										
	牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3
Parallel shank										

刀具材质订购示例 WW60RG: TC121-M10-C1-WW60RG

DIN 376										
	牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
	TC121-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	TC121-M20-L1-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
Parallel shank										

刀具材质订购示例 WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG

WALTER
SELECT

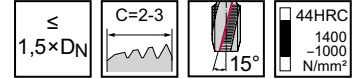
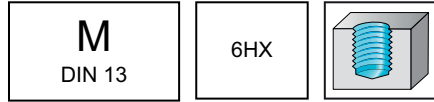
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

TC122 Supreme mm

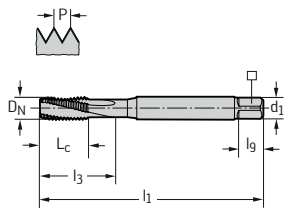


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371

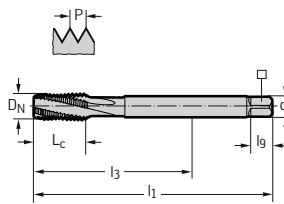


Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3	☼
TC122-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	☼
TC122-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	☼
TC122-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☼
TC122-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☼
TC122-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☼

刀具材质订购示例 WW60BC: TC122-M10-C0-WW60BC

DIN 376



Parallel shank

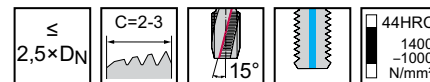
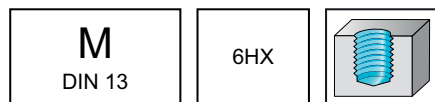
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	☼
TC122-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☼
TC122-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☼
TC122-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☼

刀具材质订购示例 WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

粉末冶金高速钢机用丝锥

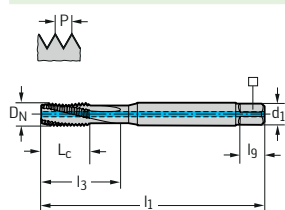
TC122 Supreme mm

- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371

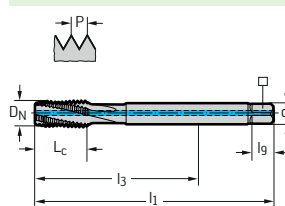


Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	☼
TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☼
TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☼
TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☼

刀具材质订购示例 WW60BC: TC122-M10-C1-WW60BC

DIN 376



Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	☼
TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☼
TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☼
TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☼

刀具材质订购示例 WW60BC: TC122-M12-L1-WW60BC

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☼ 加工条件

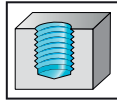
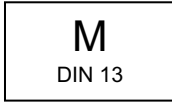
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P

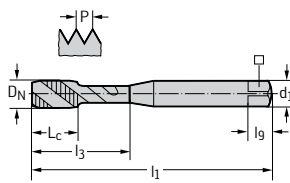


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 371



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P20509-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
P20509-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P20509-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P20509-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P20509-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P20509-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P20509-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
P20509-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P20509-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料

M
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

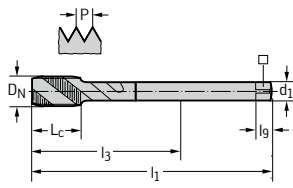
45°

32HRC
1000
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

DIN 371											
	牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
		P20519-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
	P2051905-M2	P20519-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		P20519-M2.2	M 2.2	0,45	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P2051905-M2.5	P20519-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		P20519-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P2051905-M3	P20519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P2051905-M3.5	P20519-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
	P2051905-M4	P20519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		P20519-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
	P2051905-M5	P20519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P2051905-M6	P20519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		P20519-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
	P2051905-M8	P20519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	P2051905-M10	P20519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 TiN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P20569-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	P20569-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20569-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20569-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20569-M9	M 9	1,25	90	13	67	7	5,5	8	3
	P20569-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
	P20569-M11	M 11	1,5	100	15	76	8	6,2	9	3
P2056905-M12	P20569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2056905-M14	P20569-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2056905-M16	P20569-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2056905-M18	P20569-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
P2056905-M20	P20569-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	P20569-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
P2056905-M24	P20569-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	P20569-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
P2056905-M30	P20569-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
	P20569-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
	P20569-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
	P20569-M39	M 39	4	200	40	102	32	24	27	4
	P20569-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	4
	P20569-M45	M 45	4,5	220	45	117	36	29	32	4
	P20569-M48	M 48	5	250	50	147	36	29	32	4
	P20569-M52	M 52	5	250	50	120	40	32	35	5
	P20569-M56	M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
	P20569-M60	M 60	5,5	280	55	147	45	35	38	5
	P20569-M64	M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

C1

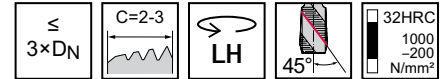
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P

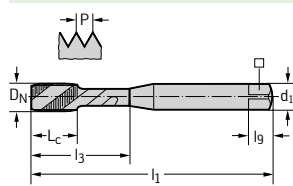


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●	●	●	●	●	●

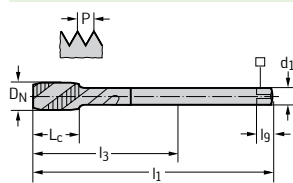
DIN 371



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P205198-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P205198-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P205198-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P205198-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P205198-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P205198-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P205698-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P205698-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P205698-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P205698-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
P205698-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
P205698-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

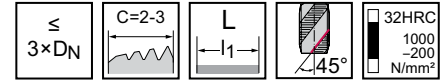
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P

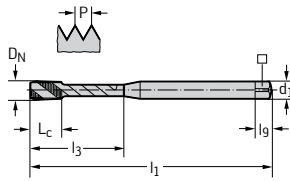


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●	●	●	●	●	●
未塗佈	●●	●	●	●	●	●	●

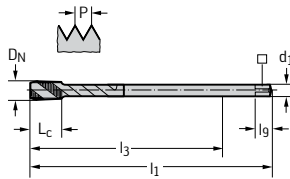
~DIN 371 L



牌号 THL	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P2051832-M3	P205183-M3	M 3	0,5	112	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051832-M4	P205183-M4	M 4	0,7	112	7	21	4,5	3,4	6	3
P2051832-M5	P205183-M5	M 5	0,8	125	8	25	6	4,9	8	3
P2051832-M6	P205183-M6	M 6	1	125	10	30	6	4,9	8	3
P2051832-M8	P205183-M8	M 8	1,25	140	13	40	8	6,2	9	3
P2051832-M10	P205183-M10	M 10	1,5	160	15	50	10	8	11	3

Parallel shank

~DIN 376 L



牌号 THL	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P2056832-M8	P205683-M8	M 8	1,25	140	12	117	6	4,9	8	3
P2056832-M10	P205683-M10	M 10	1,5	160	15	137	7	5,5	8	3
P2056832-M12	P205683-M12	M 12	1,75	180	16	153	9	7	10	3
P2056832-M14	P205683-M14	M 14	2	180	20	151	11	9	12	3
P2056832-M16	P205683-M16	M 16	2	200	20	158	12	9	12	3
P2056832-M20	P205683-M20	M 20	2,5	224	25	179	16	12	15	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

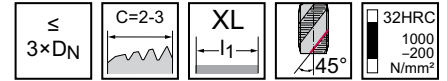
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371 XL		牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		P2051935-M3	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	3
		P2051935-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
		P2051935-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
		P2051935-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3
		P2051935-M8	M 8	1,25	180	13	35	8	6,2	9	3
		P2051935-M10	M 10	1,5	200	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

~DIN 376 XL		牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		P2056935-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
		P2056935-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
		P2056935-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	3
		P2056935-M14	M 14	2	220	20	191	11	9	12	3
		P2056935-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	3
		P2056935-M18	M 18	2,5	250	25	206	14	11	14	4
		P2056935-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

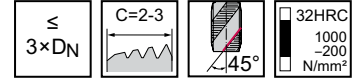
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P AZ

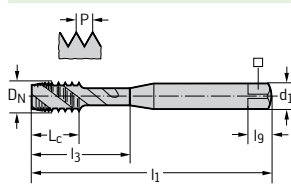


- 适用于长切屑材料
- 适用于薄壁工件



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

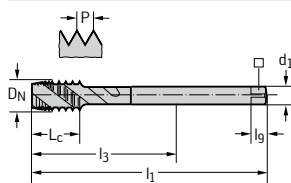
DIN 371



牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P40519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P40519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P40519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P40519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P40519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P40519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376



牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P40569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

Parallel shank

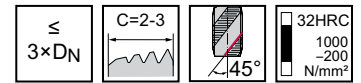
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P

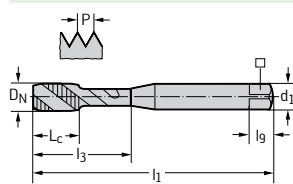


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

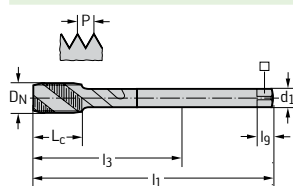
DIN 371



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	P20539-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20539-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P2053905-M2.5	P20539-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2053905-M3	P20539-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P20539-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
P2053905-M4	P20539-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2053905-M5	P20539-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2053905-M6	P20539-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2053905-M8	P20539-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2053905-M10	P20539-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	P20589-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20589-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20589-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20589-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2058905-M12	P20589-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	P20589-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2058905-M16	P20589-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

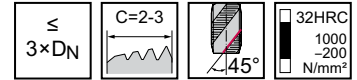
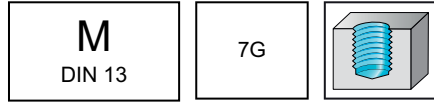
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P

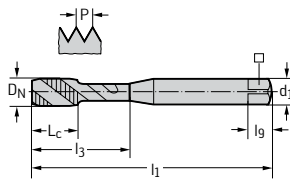


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●
未塗佈	●	●	●	●	●	●	●

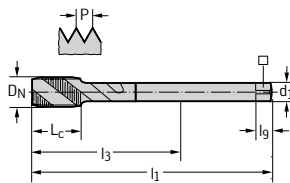
DIN 371



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P20549-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20549-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2054905-M3	P20549-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P2054905-M4	P20549-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2054905-M5	P20549-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2054905-M6	P20549-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2054905-M8	P20549-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2054905-M10	P20549-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P20599-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20599-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2059905-M12	P20599-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2059905-M16	P20599-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2059905-M20	P20599-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
P2059905-M24		M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

产品系列中的新增项 = 🌟 🌟 🌟 / ★

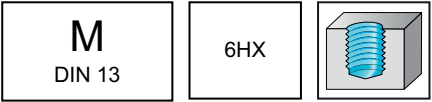
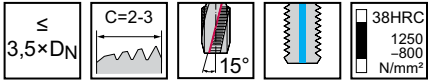
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Short Chip HT



- 钢材料问题解决专家：不缠屑
- THL：出色的切屑控制和优异的耐磨性



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			
未塗佈	●●		●	●			

DIN 371		牌号 THL	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		20410T2-M5	20410TR-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		20410T2-M6	20410TR-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		20410T2-M8	20410TR-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		20410T2-M10	20410TR-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3
Parallel shank												

20410TR：前刀面无涂层

DIN 376		牌号 THL	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		20460T2-M12	20460TR-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
Parallel shank												

20460TR：前刀面无涂层

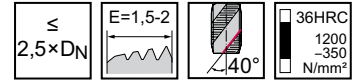
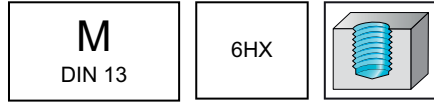
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® STE

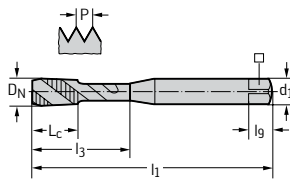


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●	●	●
未塗佈	●	●	●	●	●	●	●

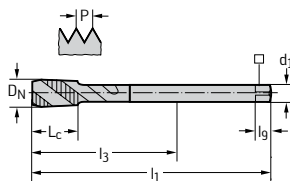
DIN 371



Parallel shank

牌号 THL	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
2051062-M3	205106-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
2051062-M4	205106-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
2051062-M5	205106-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
2051062-M6	205106-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
2051062-M8	205106-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
2051062-M10	205106-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

牌号 THL	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
2056062-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
2056062-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
2056062-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5
2056062-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	5

**WALTER
SELECT**

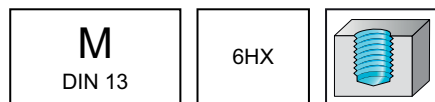
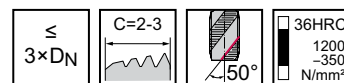
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

TC142 Supreme mm

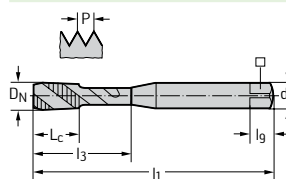


- WY80FC : 最佳切屑控制
- WW60RB : 良好耐磨性



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RB	●	●●	●	●	●	●	●
WY80FC	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371

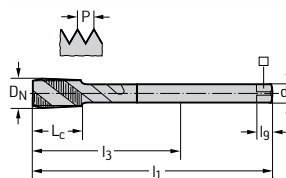


Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60RB	WY80FC
TC142-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2	●	●
TC142-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	●	●
TC142-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3	●	●
TC142-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	●	●
TC142-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	●	●
TC142-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	●	●
TC142-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●	●
TC142-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	●	●
TC142-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	●	●
TC142-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●	●
TC142-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●	●

刀具材质订购示例 WY80FC: TC142-M1.6-C0-WY80FC

DIN 376



Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60RB	WY80FC
TC142-M6-L0-	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3	●	●
TC142-M8-L0-	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3	●	●
TC142-M10-L0-	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3	●	●
TC142-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	●	●
TC142-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	●	●
TC142-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	●	●
TC142-M18-L0-	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4	●	●
TC142-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●	●
TC142-M24-L0-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4	●	●
TC142-M27-L0-	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4	●	●
TC142-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5	●	●
TC142-M33-L0-	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5	●	●
TC142-M36-L0-	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5	●	●

刀具材质订购示例 WW60RB: TC142-M10-L0-WW60RB

**WALTER
SELECT**

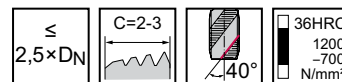
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

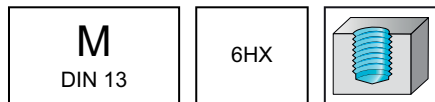
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert M

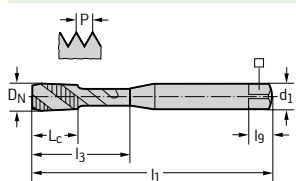


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●●	●	●	●	●	●
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371

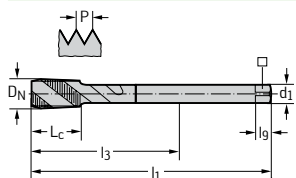


Parallel shank

牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 VAP	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
		M20513-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.7	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.8	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
M2051306-M2	M2051305-M2	M20513-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
M2051306-M2.5	M2051305-M2.5	M20513-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
M2051306-M3	M2051305-M3	M20513-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		M20513-M3.5	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	3
M2051306-M4	M2051305-M4	M20513-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M20513-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M5	M2051305-M5	M20513-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M6	M2051305-M6	M20513-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		M20513-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
M2051306-M8	M2051305-M8	M20513-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2051306-M10	M2051305-M10	M20513-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 2.5 : 无背锥
≤ M 1.8 : 无颈部
l9 尺寸符合 DIN 10

DIN 376



Parallel shank

牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 VAP	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
M2056306-M6		M20563-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
M2056306-M8		M20563-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
M2056306-M10		M20563-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
M2056306-M12	M2056305-M12	M20563-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		M20563-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
M2056306-M16	M2056305-M16	M20563-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		M20563-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
M2056306-M20	M2056305-M20	M20563-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		M20563-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
M2056306-M24		M20563-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		M20563-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5
M2056306-M30		M20563-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5
		M20563-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5
		M20563-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5
		M20563-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5

l9 尺寸符合 DIN 10

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

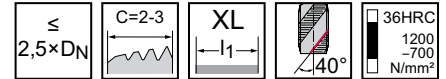
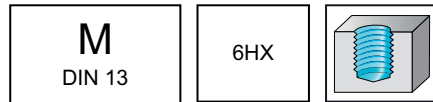
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●●	●	●	●	●	●

~DIN 371 XL		牌号 THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		M2051332-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
		M2051332-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
		M2051332-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3

Parallel shank

~DIN 376 XL		牌号 THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		M2056332-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
		M2056332-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
		M2056332-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	4
		M2056332-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	4
		M2056332-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

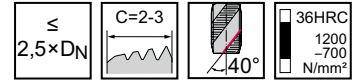
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371	牌号 TICN	牌号 VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	M2053306-M3	M20533-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M2053306-M4	M20533-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M2053306-M5	M20533-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	M2053306-M6	M20533-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	M2053306-M8	M20533-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	M2053306-M10	M20533-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

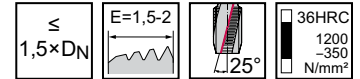
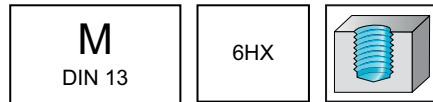
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur Inox® 25



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 371		牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		2051315-M5	M 5	0,8	70	8	19	6	4,9	8	4
		2051315-M6	M 6	1	80	10	22	6	4,9	8	4
		2051315-M8	M 8	1,25	90	13	28	8	6,2	9	5
		2051315-M10	M 10	1,5	100	15	32	10	8	11	5

Parallel shank

DIN 376		牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		2056315-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5
		2056315-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	5
		2056315-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
		2056315-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

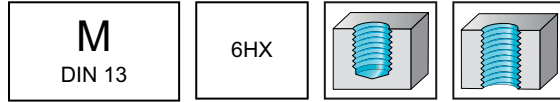
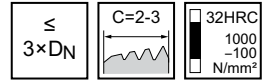
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco CI

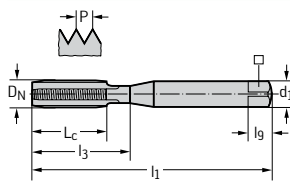


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●
NID			●●	●●			●●

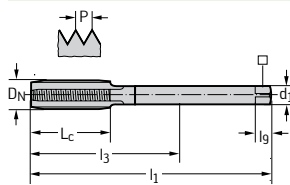
DIN 371



Parallel shank

牌号 NID	牌号 TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
E20314-M3	E2031406-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
E20314-M4	E2031406-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E20314-M5	E2031406-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E20314-M6	E2031406-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E20314-M7	E2031406-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
E20314-M8	E2031406-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031406-M9	M 9	1,25	90	18	35	9	7	10	4
E20314-M10	E2031406-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

牌号 NID	牌号 TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
E20364-M12	E2036406-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E20364-M14	E2036406-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
E20364-M16	E2036406-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E20364-M18	E2036406-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
E20364-M20	E2036406-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E20364-M22	E2036406-M22	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	4
E20364-M24	E2036406-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
E20364-M30	E2036406-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

产品系列中的新增项 = 🌟 🌟 🌟 / ★

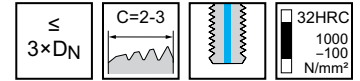
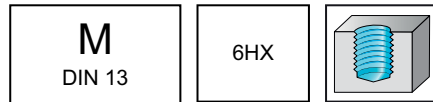
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco CI

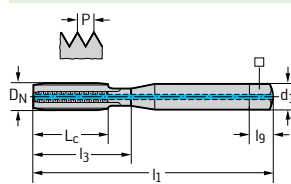


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

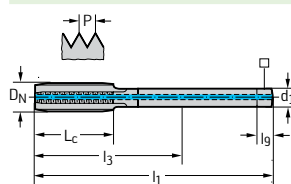
DIN 371



Parallel shank

牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
E2031416-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031416-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031416-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031416-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
E2031416-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031416-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
E2036416-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036416-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
E2036416-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036416-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
E2036416-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036416-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

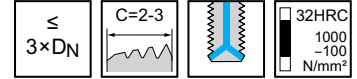
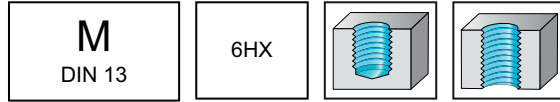
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco C1

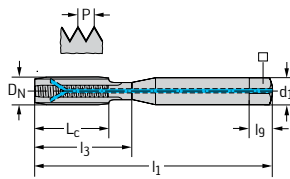


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

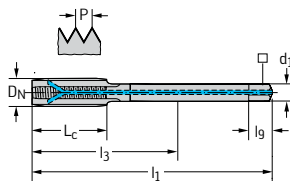
DIN 371



Parallel shank

牌号 TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
E2031446-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031446-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031446-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

牌号 TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
E2036446-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036446-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

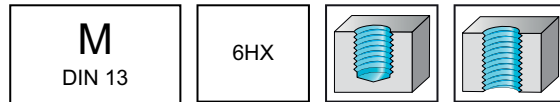
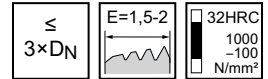
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco CI

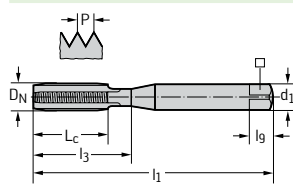


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

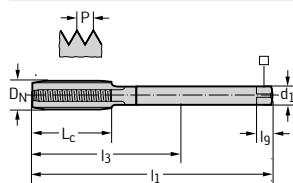
DIN 371



Parallel shank

牌号 TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

牌号 TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

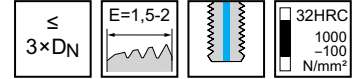
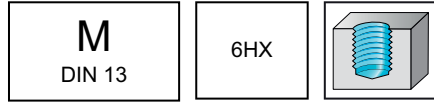
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco CI

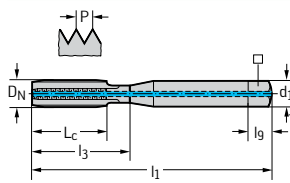


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

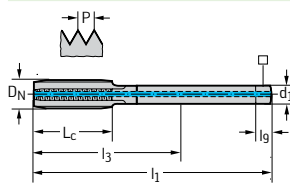
DIN 371



Parallel shank

牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
E2031456-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
E2036456-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

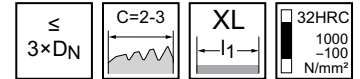
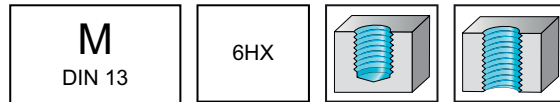
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco CI

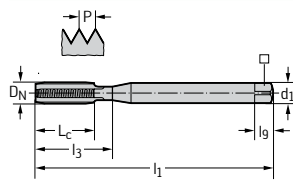


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



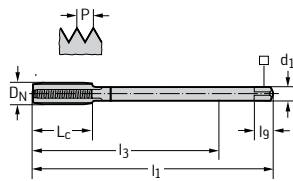
	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

~DIN 371 XL										
牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
E2031436-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3	
E2031436-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	4	
E2031436-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	4	
E2031436-M8	M 8	1,25	180	18	35	8	6,2	9	4	
E2031436-M10	M 10	1,5	200	20	39	10	8	11	4	



Parallel shank

~DIN 376 XL										
牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
E2036436-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	4	
E2036436-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	4	
E2036436-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4	



Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

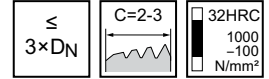
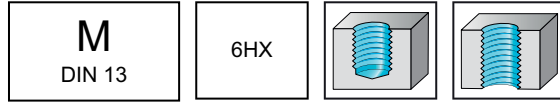
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert K

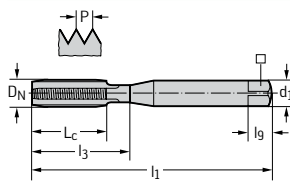


– 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TAPT			●●	●			

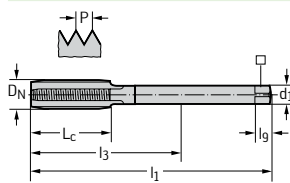
DIN 371



牌号 TAPT	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
K2031407-M3	M 3	0,5	56	9	17	3,5	2,7	6	3
K2031407-M4	M 4	0,7	63	11	19	4,5	3,4	6	3
K2031407-M5	M 5	0,8	70	13	23	6	4,9	8	4
K2031407-M6	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	4
K2031407-M8	M 8	1,25	90	18	31	8	6,2	9	4
K2031407-M10	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376



牌号 TAPT	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
K2036407-M12	M 12	1,75	110	23	78	9	7	10	4
K2036407-M14	M 14	2	110	25	75	11	9	12	4
K2036407-M16	M 16	2	110	25	62	12	9	12	4
K2036407-M20	M 20	2,5	140	30	88	16	12	15	4

Parallel shank

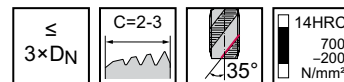
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert N

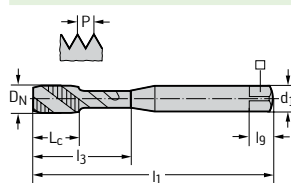


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未涂层				●●	●		●

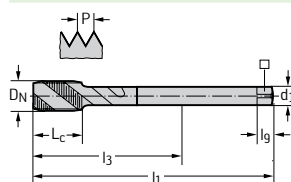
DIN 371



Parallel shank

牌号 未涂层	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2
N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

DIN 376



Parallel shank

牌号 未涂层	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2
N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2
N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2
N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

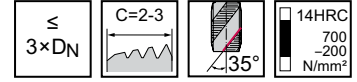
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert N

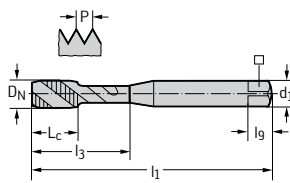


- 提高了槽数
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈				●●	●		●

DIN 371



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
N205166-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
N205166-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
N205166-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
N205166-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
N205166-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
N205166-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
N205166-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert N



- 适用于长切屑材料

M
DIN 13

ISO3/6G

≤
3×DN

C=2-3

14HRC
700
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈				●●	●		●

DIN 371										
	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	N20536-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
	N20536-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
	N20536-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N20536-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N20536-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	N20536-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	N20536-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

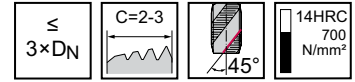
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® WLM Synchrospeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)



	P	M	K	N	S	H	O
CRN	●	●	●	●	●	●	●
未塗佈	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371	牌号 CRN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		S20516-M3	M 3	0,5	70	6	18	6	4,9	8	2
	S2051604-M4	S20516-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	2
	S2051604-M5	S20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	S2051604-M6	S20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	S2051604-M8	S20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
	S2051604-M10	S20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

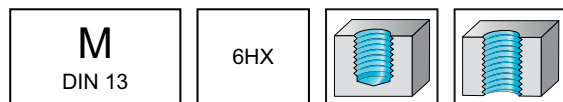
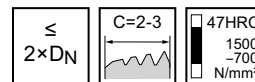
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® AP

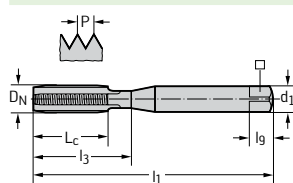


- 适用于短切屑材料
- 适用于 Ampco 合金



	P	M	K	N	S	H	O
NIT				●●	●		

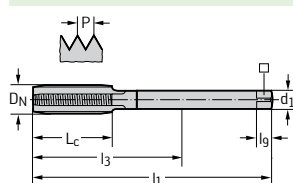
DIN 371



Parallel shank

牌号 NIT	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
20312-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
20312-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
20312-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
20312-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
20312-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
20312-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 NIT	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
20362-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
20362-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
20362-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

**WALTER
SELECT**

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

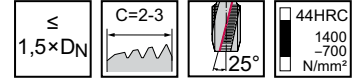
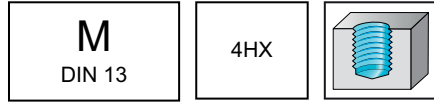
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ni

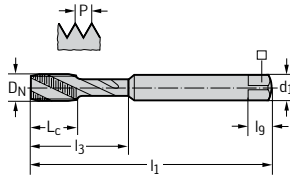


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●				●●		

~DIN 371										
牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
204104-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3	
204104-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3	
204104-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3	
204104-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
204104-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	
204104-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3	
204104-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
204104-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4	



Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

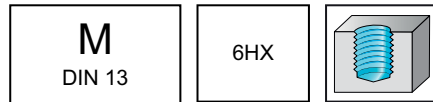
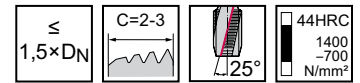
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●	●	●	●	●	●
未塗佈	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371	牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	20410206-M2	204102-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	20410206-M2.5	204102-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
	20410206-M3	204102-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
	20410206-M4	204102-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	20410206-M5	204102-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	20410206-M6	204102-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	20410206-M8	204102-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	20410206-M10	204102-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

DIN 376	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	204602-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	5
	204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

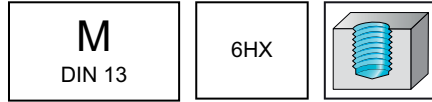
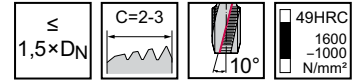
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ni 10

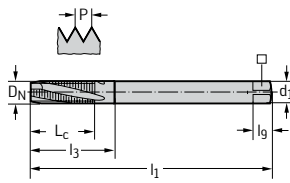


– 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●	●●		
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 371



Parallel shank

无颈部

牌号 TIN	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
2041015-M3	204101-M3	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3
2041015-M4	204101-M4	M 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3
2041015-M5	204101-M5	M 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3
2041015-M6	204101-M6	M 6	1	80	16	57	6	4,9	8	3
2041015-M8	204101-M8	M 8	1,25	90	20,5	66	8	6,2	9	3
2041015-M10	204101-M10	M 10	1,5	100	25,5	72	10	8	11	3
2041015-M12	204101-M12	M 12	1,75	110	30,5	68	12	9	12	4
2041015-M16	204101-M16	M 16	2	110	39,5	65	16	12	15	4

C1

**WALTER
SELECT**

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

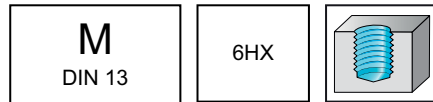
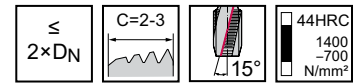
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●			●	●●		
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 371		牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
			20416-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
			20416-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
			20416-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	3
			20416-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
			20416-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
		2041606-M2	20416-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
			20416-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	3
		2041606-M2.5	20416-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	3
		2041606-M3	20416-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
			20416-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
Parallel shank		2041606-M4	20416-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
			20416-M4.5	M 4.5	0,75	70	16	16	6	4,9	8	3
		2041606-M5	20416-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
		2041606-M6	20416-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
		2041606-M8	20416-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		2041606-M10	20416-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ M 1.4 : 5HX

DIN 376		牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2046606-M12	20466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
			20466-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
		2046606-M16	20466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
			20466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
			20466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
			20466-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5
			20466-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5

Parallel shank

WALTER
SELECT

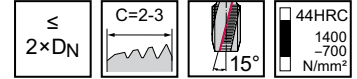
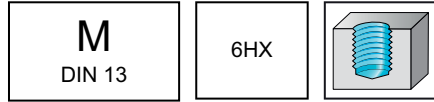
●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

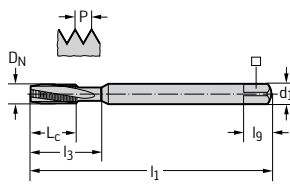
Paradur® Ti Plus

- 建议使用乳化液
- 适用于长切屑材料



ACN	P	M	K	N	S	H	O
					●●		

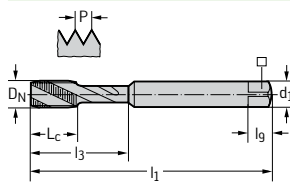
~DIN 371



Parallel shank

牌号 ACN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
2041663-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
2041663-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
2041663-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
2041663-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2041663-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2041663-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2041663-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2041663-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2041663-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 ACN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
2046663-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
2046663-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
2046663-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

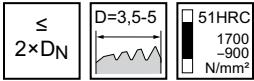
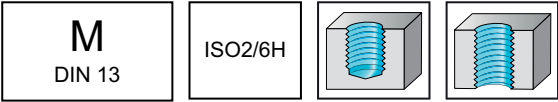
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® FT



- 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈					●		●

~DIN 371									
	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	20316-M3	M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	6	3
	20316-M4	M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	6	5
	20316-M5	M 5	0,8	70	16	6	4,9	8	5
	20316-M6	M 6	1	80	20	6	4,9	8	5
	20316-M8	M 8	1,25	90	25	8	6,2	9	5
	20316-M10	M 10	1,5	100	30	10	8	11	5

Parallel shank

无颈部

C1

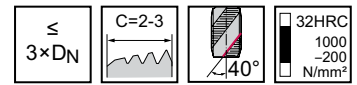
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Uni

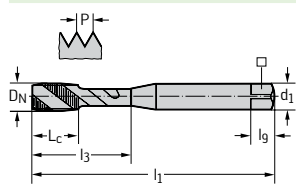


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●		●	●			
VAP	●●		●	●			
未塗佈	●●		●	●			

DIN 371

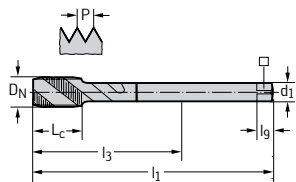


Parallel shank

牌号 TIN	牌号 VAP	牌号 未塗佈	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N
		7051770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
7051775-M3	7051773-M3	7051770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		7051770-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
7051775-M4	7051773-M4	7051770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
7051775-M5	7051773-M5	7051770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
7051775-M6	7051773-M6	7051770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
7051775-M7		7051770-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
7051775-M8	7051773-M8	7051770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
7051775-M10	7051773-M10	7051770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

l9 尺寸符合 DIN 10

DIN 376



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 VAP	牌号 未塗佈	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□ mm	l9 mm	N
		7056770-M3	M 3	0,5	56	6	34	2,2	1,8	4	3
		7056770-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		7056770-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		7056770-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		7056770-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
		7056770-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
7056775-M12	7056773-M12	7056770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
7056775-M14	7056773-M14	7056770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
7056775-M16	7056773-M16	7056770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
7056775-M18		7056770-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
7056775-M20		7056770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		7056770-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		7056770-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		7056770-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
		7056770-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		7056770-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
		7056770-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

l9 尺寸符合 DIN 10

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

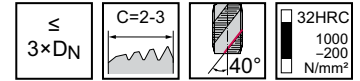
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Uni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未涂布	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 371	牌号 未涂布	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	7053770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	7053770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	7053770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	7053770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	7053770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	7053770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
Parallel shank	7053770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	牌号 未涂布	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	7058770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	7058770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	7058770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	7058770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
Parallel shank										

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

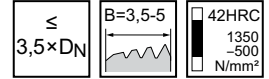
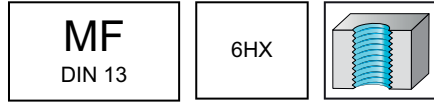
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Eco Plus

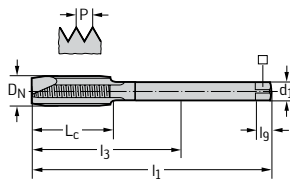


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 374



Parallel shank

牌号 THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₂ mm	N
EP2126302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
EP2126302-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2126302-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2126302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2126302-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
EP2126302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
EP2126302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
EP2126302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
EP2126302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Eco Plus



- 适用于长切屑材料

MF
DIN 13

6HX

$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

42HRC

1350

-500

N/mm²

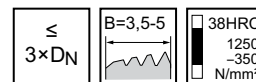
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374										
 Parallel shank	牌号 THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	$\square$ mm	l_9 mm	N
	EP2126342-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2126342-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	EP2126342-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2126342-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126342-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126342-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126342-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	EP2126342-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	EP2126342-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	EP2126342-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4

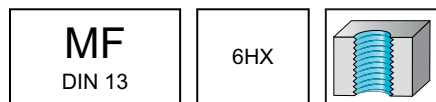
优质高速钢机用丝锥

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

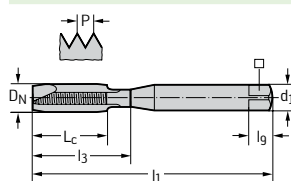


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 371



Parallel shank

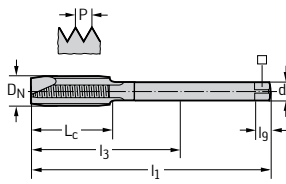
牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M2X0.25-C0-	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M2.2X.25-C0-	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M2.3X.25-C0-	MF 2.3x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M2.5X.35-C0-	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-M3X0.25-C0-	MF 3x0.25	0,25	56	6	15,6	3,5	2,7	6	2		✖
★ TD217-M3X0.35-C0-	MF 3x0.35	0,35	56	9	16,2	3,5	2,7	6	2		✖
★ TD217-M3.5X.35-C0-	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	18,2	4	3	6	2		✖
★ TD217-M4X0.35-C0-	MF 4x0.35	0,35	63	12	19,2	4,5	3,4	6	2		✖
★ TD217-M4X0.5-C0-	MF 4x0.5	0,5	63	12	19,2	4,5	3,4	6	2		✖
★ TD217-M4.5X0.5-C0-	MF 4.5x0.5	0,5	70	13	22,6	6	4,9	8	3		✖
★ TD217-M5X0.5-C0-	MF 5x0.5	0,5	70	13	22,6	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M6X0.5-C0-	MF 6x0.5	0,5	80	15	27	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M5X0.75-C0-	MF 5x0.75	0,75	70	13	22,6	6	4,9	8	3		✖
★ TD217-M6X0.75-C0-	MF 6x0.75	0,75	80	15	27	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M7X0.75-C0-	MF 7x0.75	0,75	80	15	27	7	5,5	8	3		✖
★ TD217-M8X1-C0-	MF 8x1	1	90	18	32	8	6,2	9	3		✖
★ TD217-M10X1-C0-	MF 10x1	1	90	20	35	10	8	11	3		✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217-M10X1-C0-WY80FC

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

DIN 374

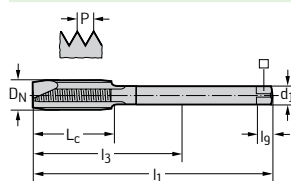


Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD217-M5X0.5-L0-	MF 5x0.5	0,5	70	13	22,6	3,5	2,7	6	3	✖	✖	
★ TD217-M6X0.5-L0-	MF 6x0.5	0,5	80	15	27	4,5	3,4	6	3	✖	✖	
★ TD217-M6X0.75-L0-	MF 6x0.75	0,75	80	15	27	4,5	3,4	6	3	✖	✖	✖
★ TD217-M8X0.5-L0-	MF 8x0.5	0,5	80	15	33	6	4,9	8	3	✖	✖	
★ TD217-M8X0.75-L0-	MF 8x0.75	0,75	80	15	33	6	4,9	8	3	✖	✖	
★ TD217-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	33	6	4,9	8	3	✖	✖	✖
★ TD217-M10X0.5-L0-	MF 10x0.5	0,5	90	20	37	7	5,5	8	3		✖	
★ TD217-M10X0.75-L0-	MF 10x0.75	0,75	90	20	37	7	5,5	8	3		✖	
★ TD217-M9X1-L0-	MF 9x1	1	90	18	33	7	5,5	8	3		✖	
★ TD217-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	37	7	5,5	8	3	✖	✖	✖
★ TD217-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	37	7	5,5	8	3	✖	✖	✖
★ TD217-M12X0.5-L0-	MF 12x0.5	0,5	100	21	37	9	7	10	4		✖	
★ TD217-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	21	37	9	7	10	4	✖	✖	✖
★ TD217-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	37	9	7	10	4		✖	✖
★ TD217-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	37	9	7	10	4	✖	✖	✖
★ TD217-M14X1-L0-	MF 14x1	1	100	21	42	11	9	12	4		✖	
★ TD217-M14X1.25-L0-	MF 14x1.25	1,25	100	21	42	11	9	12	4		✖	
★ TD217-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	42	11	9	12	4	✖	✖	✖
★ TD217-M16X1-L0-	MF 16x1	1	100	21	43	12	9	12	4		✖	
★ TD217-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	43	12	9	12	4	✖	✖	✖
★ TD217-M18X1-L0-	MF 18x1	1	110	24	47	14	11	14	4		✖	
★ TD217-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	47	14	11	14	4	✖	✖	✖
★ TD217-M18X2-L0-	MF 18x2	2	125	30	54	14	11	14	4		✖	
★ TD217-M20X1-L0-	MF 20x1	1	125	24	52	16	12	15	4		✖	
★ TD217-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	24	52	16	12	15	4	✖	✖	✖
★ TD217-M20X2-L0-	MF 20x2	2	140	30	60	16	12	15	4		✖	
★ TD217-M22X1-L0-	MF 22x1	1	125	24	53	18	14,5	17	4		✖	
★ TD217-M24X1-L0-	MF 24x1	1	140	26	59	18	14,5	17	4		✖	
★ TD217-M22X1.5-L0-	MF 22x1.5	1,5	125	24	53	18	14,5	17	4	✖	✖	✖
★ TD217-M24X1.5-L0-	MF 24x1.5	1,5	140	26	59	18	14,5	17	4	✖	✖	
★ TD217-M25X1.5-L0-	MF 25x1.5	1,5	140	26	59	18	14,5	17	4		✖	
★ TD217-M26X1.5-L0-	MF 26x1.5	1,5	140	26	59	18	14,5	17	4		✖	
★ TD217-M22X2-L0-	MF 22x2	2	140	26	59	18	14,5	17	4		✖	
★ TD217-M24X2-L0-	MF 24x2	2	140	26	59	18	14,5	17	4	✖	✖	
★ TD217-M27X1-L0-	MF 27x1	1	140	26	59	20	16	19	4		✖	

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217-M10X0.5-L0-WY80FC

DIN 374



Parallel shank

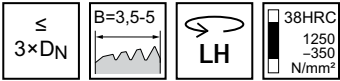
牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD217-M27X1.5-L0-	MF 27x1.5	1,5	140	26	59	20	16	19	4		✖	
★ TD217-M28X1.5-L0-	MF 28x1.5	1,5	140	26	59	20	16	19	4		✖	
★ TD217-M27X2-L0-	MF 27x2	2	140	26	59	20	16	19	4	✖	✖	
★ TD217-M30X1-L0-	MF 30x1	1	150	26	63	22	18	21	4		✖	
★ TD217-M30X1.5-L0-	MF 30x1.5	1,5	150	26	63	22	18	21	4	✖	✖	
★ TD217-M32X1.5-L0-	MF 32x1.5	1,5	150	26	63	22	18	21	4		✖	
★ TD217-M30X2-L0-	MF 30x2	2	150	26	63	22	18	21	4	✖	✖	
★ TD217-M32X2-L0-	MF 32x2	2	150	26	63	22	18	21	4		✖	
★ TD217-M33X1.5-L0-	MF 33x1.5	1,5	160	28	67	25	20	23	5		✖	
★ TD217-M33X2-L0-	MF 33x2	2	160	28	67	25	20	23	5		✖	
★ TD217-M38X1.5-L0-	MF 38x1.5	1,5	170	28	51	28	22	25	5		✖	
★ TD217-M35X1.5-L0-	MF 35x1.5	1,5	170	28	71	28	22	25	5		✖	
★ TD217-M36X1.5-L0-	MF 36x1.5	1,5	170	28	71	28	22	25	5		✖	
★ TD217-M36X2-L0-	MF 36x2	2	170	28	71	28	22	25	5		✖	
★ TD217-M36X3-L0-	MF 36x3	3	200	39	85	28	22	25	5		✖	
★ TD217-M40X1.5-L0-	MF 40x1.5	1,5	170	28	51	32	24	27	5		✖	
★ TD217-M42X1.5-L0-	MF 42x1.5	1,5	170	28	51	32	24	27	5		✖	
★ TD217-M39X2-L0-	MF 39x2	2	170	28	51	32	24	27	5		✖	
★ TD217-M40X2-L0-	MF 40x2	2	170	28	51	32	24	27	5		✖	
★ TD217-M42X2-L0-	MF 42x2	2	170	28	51	32	24	27	5		✖	
★ TD217-M42X3-L0-	MF 42x3	3	200	42	65	32	24	27	5		✖	
★ TD217-M45X1.5-L0-	MF 45x1.5	1,5	180	28	53	36	29	32	5		✖	
★ TD217-M48X1.5-L0-	MF 48x1.5	1,5	190	28	55	36	29	32	6		✖	
★ TD217-M50X1.5-L0-	MF 50x1.5	1,5	190	28	55	36	29	32	6		✖	
★ TD217-M48X3-L0-	MF 48x3	3	225	45	72	36	29	32	6		✖	

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217-M10X0.5-L0-WY80FC

优质高速钢机用丝锥
TD217 Advance mm
Thread-tec™ Omni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 374											
	牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WY80FC
Parallel shank	★ TD217-M8X1-LL-	MF 8x1	1	90	18	33	6	4,9	8	3	☒
	★ TD217-M10X1-LL-	MF 10x1	1	90	20	37	7	5,5	8	3	☒
	★ TD217-M12X1-LL-	MF 12x1	1	100	21	37	9	7	10	4	☒
	★ TD217-M12X1.5-LL-	MF 12x1.5	1,5	100	21	37	9	7	10	4	☒
	★ TD217-M14X1.5-LL-	MF 14x1.5	1,5	100	21	42	11	9	12	4	☒
	★ TD217-M16X1-LL-	MF 16x1	1	100	21	43	12	9	12	4	☒
	★ TD217-M16X1.5-LL-	MF 16x1.5	1,5	100	21	43	12	9	12	4	☒
	★ TD217-M18X1.5-LL-	MF 18x1.5	1,5	110	24	47	14	11	14	4	☒
	★ TD217-M20X1.5-LL-	MF 20x1.5	1,5	125	24	52	16	12	15	4	☒

刀具材质订购示例 WY80FC: TD217-M10X1-LL-WY80FC

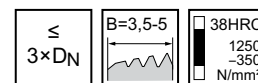
优质高速钢机用丝锥

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

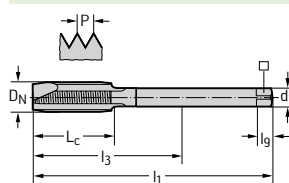


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

牌号	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-M4X0.5-N0-	MF 4x0.5	0,5	63	12	19,2	2,8	2,1	5	3		✖
★ TD217-M5X0.5-N0-	MF 5x0.5	0,5	70	13	22,6	3,5	2,7	6	3		✖
★ TD217-M6X0.5-N0-	MF 6x0.5	0,5	80	15	27	4,5	3,4	6	3		✖
★ TD217-M6X0.75-N0-	MF 6x0.75	0,75	80	15	27	4,5	3,4	6	3		✖
★ TD217-M8X0.75-N0-	MF 8x0.75	0,75	80	15	33	6	4,9	8	3		✖
★ TD217-M8X1-N0-	MF 8x1	1	90	18	33	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-M10X1-N0-	MF 10x1	1	90	20	37	7	5,5	8	3	✖	✖
★ TD217-M10X1.25-N0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	37	7	5,5	8	3		✖
★ TD217-M12X1-N0-	MF 12x1	1	100	21	37	9	7	10	4	✖	✖
★ TD217-M12X1.25-N0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	37	9	7	10	4		✖
★ TD217-M12X1.5-N0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	37	9	7	10	4	✖	✖
★ TD217-M14X1.5-N0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	42	11	9	12	4	✖	✖
★ TD217-M16X1.5-N0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	43	12	9	12	4	✖	✖
★ TD217-M18X1.5-N0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	47	14	11	14	4		✖
★ TD217-M20X1.5-N0-	MF 20x1.5	1,5	125	24	52	16	12	15	4	✖	✖
★ TD217-M22X1.5-N0-	MF 22x1.5	1,5	125	24	53	18	14,5	17	4		✖
★ TD217-M24X1.5-N0-	MF 24x1.5	1,5	140	26	59	18	14,5	17	4	✖	✖

刀具材质订购示例 WY80AA: TD217-M10X1-N0-WY80AA

优质高速钢机用丝锥

TC216 Perform mm



- 适用于长切屑材料

≤
3×D_N

B=3,5-5

32HRC
1000
~350
N/mm²

MF
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 374

Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3		
TC216-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3		
TC216-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3		
TC216-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4		
TC216-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4		
TC216-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4		
TC216-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4		
TC216-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4		

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-M10X1-L0-WY80AA

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☒ 加工条件

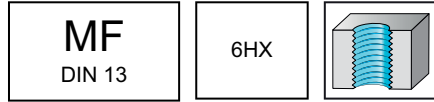
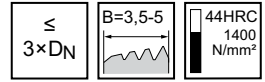
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Synchrospeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●

~DIN 371	牌号 THL	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank	S2126302-M8X1	S2126305-M8X1	MF 8x1	1	90	10	35	8	6,2	9	3
	S2126302-M10X1.25	S2126305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13	39	10	8	11	3
	S2126302-M12X1.25	S2126305-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	42	12	9	12	3
	S2126302-M12X1.5	S2126305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	15	42	12	9	12	3
	S2126302-M14X1.5	S2126305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	49	14	11	14	3
	S2126302-M16X1.5	S2126305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	50	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

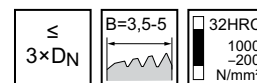
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

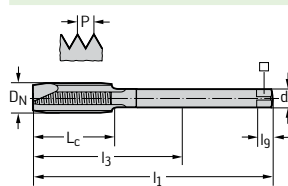


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●
未塗佈	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374



Parallel shank

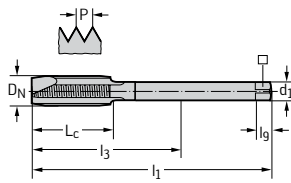
牌号 TIN	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	P21360-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
P2136005-M5X0.5	P21360-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P2136005-M6X0.5	P21360-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P2136005-M6X0.75	P21360-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P2136005-M8X0.5	P21360-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
P2136005-M8X0.75	P21360-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
P2136005-M8X1	P21360-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	P21360-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3
	P21360-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3
	P21360-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
P2136005-M10X1	P21360-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
P2136005-M10X1.25	P21360-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	P21360-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	4
P2136005-M12X1	P21360-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	P21360-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
P2136005-M12X1.5	P21360-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	P21360-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
	P21360-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4
P2136005-M14X1.5	P21360-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	P21360-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
P2136005-M16X1.5	P21360-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	P21360-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4
P2136005-M18X1.5	P21360-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	P21360-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4
	P21360-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4
P2136005-M20X1.5	P21360-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	P21360-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
	P21360-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4
P2136005-M22X1.5	P21360-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	P21360-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4
P2136005-M24X1.5	P21360-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
P2136005-M24X2	P21360-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

DIN 374



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P21360-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M27X1.5	MF 27x1.5	1.5	140	26	77	20	16	19	4
P2136005-M27X2	P21360-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M28X1.5	MF 28x1.5	1.5	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4
P2136005-M30X1.5	P21360-M30X1.5	MF 30x1.5	1.5	150	26	85	22	18	21	4
P2136005-M30X2	P21360-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M32X1.5	MF 32x1.5	1.5	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M32X2	MF 32x2	2	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M33X1.5	MF 33x1.5	1.5	160	28	93	25	20	23	4
	P21360-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4
	P21360-M35X1.5	MF 35x1.5	1.5	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X1.5	MF 36x1.5	1.5	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	4
	P21360-M38X1.5	MF 38x1.5	1.5	170	28	101	28	22	25	5
	P21360-M39X2	MF 39x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M40X1.5	MF 40x1.5	1.5	170	28	72	32	24	27	5
	P21360-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M42X1.5	MF 42x1.5	1.5	170	28	72	32	24	27	5
	P21360-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	4
	P21360-M45X1.5	MF 45x1.5	1.5	180	28	77	36	29	32	5
	P21360-M48X1.5	MF 48x1.5	1.5	190	28	87	36	29	32	5
	P21360-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	4
	P21360-M50X1.5	MF 50x1.5	1.5	190	28	87	36	29	32	5

C1

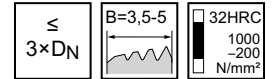
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

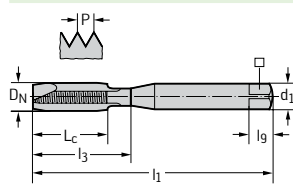


- 减少的槽数
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 371



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P21210-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	2
P21210-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P21210-M2.3X0.25	MF 2.3x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P21210-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P21210-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	2
P21210-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P21210-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	2
P21210-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P21210-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P21210-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	2
P21210-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
P21210-M5X0.75	MF 5x0.75	0,75	70	13	25	6	4,9	8	3
P21210-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3
P21210-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
P21210-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3
P21210-M8X1	MF 8x1	1	90	18	35	8	6,2	9	3
P21210-M10X1	MF 10x1	1	90	20	39	10	8	11	3

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

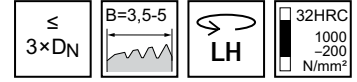
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

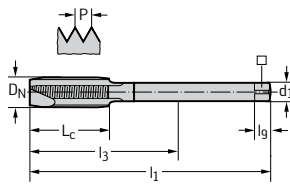


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 374



Parallel shank

牌号 未塗佈	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_2 mm	l_4 mm	N
P212608-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
P212608-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
P212608-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
P212608-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
P212608-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
P212608-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
P212608-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
P212608-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
P212608-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4

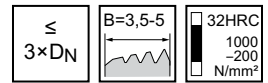
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

DIN 374		牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
Parallel shank			P21380-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
			P21380-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
			P21380-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
			P21380-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
			P21380-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
		P2138005-M8X1	P21380-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
		P2138005-M10X1	P21380-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
			P21380-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
		P2138005-M12X1	P21380-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
			P21380-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
		P2138005-M12X1.5	P21380-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
		P2138005-M14X1.5	P21380-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
		P2138005-M16X1.5	P21380-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
			P21380-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
			P21380-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
			P21380-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
			P21380-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

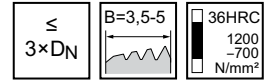
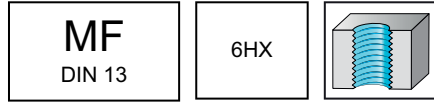
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert M

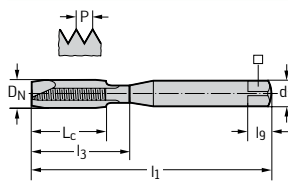


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

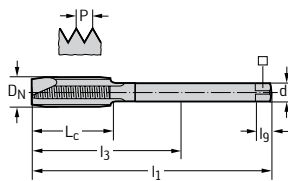
DIN 371



Parallel shank

牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
M2121305-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
M2121305-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3
M2121305-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3

DIN 374



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
M2126305-M8X0.5	M21263-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
M2126305-M8X0.75	M21263-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
M2126305-M8X1	M21263-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	M21263-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
M2126305-M10X1	M21263-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
M2126305-M10X1.25	M21263-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	M21263-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	M21263-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
M2126305-M12X1.5	M21263-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	M21263-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
M2126305-M14X1.5	M21263-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	M21263-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
M2126305-M16X1.5	M21263-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
M2126305-M18X1.5	M21263-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
M2126305-M20X1.5	M21263-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	M21263-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	M21263-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert M



- 适用于长切屑材料

MF
DIN 13

6GX

≤
3×D_N

B=3,5-5

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					

DIN 374										
	牌号		P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁ h9		l _g	N
	TIN	D _N	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	M2128305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	M2128305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	M2128305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	M2128305-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	M2128305-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

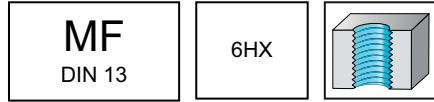
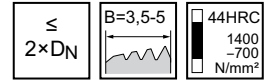
Parallel shank

C1

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

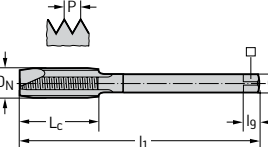
Prototex® TiNi



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●	●	●	●	●	●	●
未塗佈	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371	牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
Parallel shank	21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
	21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
		212161-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

DIN 374

	牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank	21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
	21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	21266106-M12X1.5	212661-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	21266106-M14X1	212661-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
	21266106-M14X1.5	212661-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	21266106-M16X1	212661-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

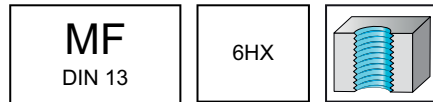
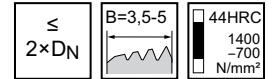
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® TiNi Plus

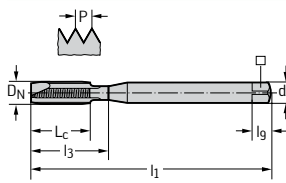


- 建议使用乳化液
- 适用于长切屑材料



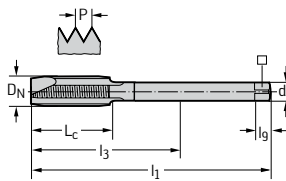
	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371										
牌号 ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
2121763-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3	
2121763-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
2121763-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
2121763-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3	



Parallel shank

DIN 374										
牌号 ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
2126763-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4	
2126763-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	
2126763-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	



Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

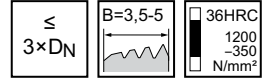
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Sprint

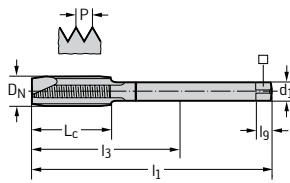


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374



Parallel shank

牌号 TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
7126365-M8X1	MF 8x1	1	90	18	62	6	4,9	8	3
7126365-M10X1	MF 10x1	1	90	20	62	7	5,5	8	3
7126365-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	67	9	7	10	4
7126365-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	66	9	7	10	4
7126365-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	64	11	9	12	4
7126365-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	51	12	9	12	4
7126365-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	73	16	12	15	4

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

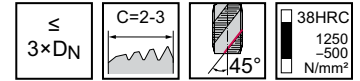
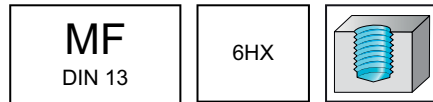
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 374

Parallel shank

牌号 THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	 mm	l_9 mm	N
EP2156302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
EP2156302-M7X1	MF 7x1	1	80	10	58	5,5	4,3	7	3
EP2156302-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2156302-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
EP2156302-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
EP2156302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2156302-M11X1	MF 11x1	1	90	15	66	8	6,2	9	3
EP2156302-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
EP2156302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
EP2156302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
EP2156302-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
EP2156302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
EP2156302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
EP2156302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
EP2156302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
EP2156302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

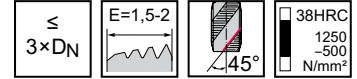
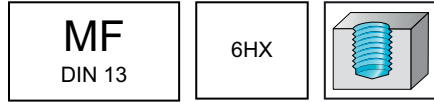
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 374										
	牌号 THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	$\square$ mm	l_9 mm	N
	EP2156362-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
	EP2156362-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
	EP2156362-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156362-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
Parallel shank										

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料

MF
DIN 13

6HX

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

38HRC

1250

-500

N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

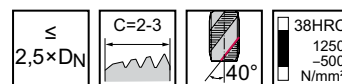
DIN 374										
	牌号		P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁ h9		l ₉	N
	THL	D _N	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	EP2156312-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2156312-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2156312-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2156312-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156312-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156312-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156312-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156312-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	EP2156312-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	EP2156312-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

Parallel shank

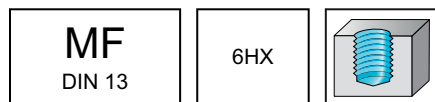
优质高速钢机用丝锥

TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni

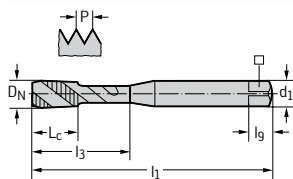


– 通用型丝锥



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●	●	●	●
WY80FC	●	●	●	●	●	●	●
WY80RG	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371

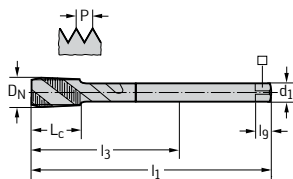


牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD117-M4X0.5-C0-	MF 4x0.5	0,5	63	7	18	4,5	3,4	3	✖	✖
★ TD117-M5X0.5-C0-	MF 5x0.5	0,5	70	8	22	6	4,9	3	✖	✖
★ TD117-M6X0.5-C0-	MF 6x0.5	0,5	80	10	26	6	4,9	3	✖	✖
★ TD117-M6X0.75-C0-	MF 6x0.75	0,75	80	10	26	6	4,9	3	✖	✖

Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AA: TD117-M4X0.5-C0-WY80AA

DIN 374



牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
★ TD117-M8X0.5-L0-	MF 6x0.75	0,5	80	10	30	6	4,9	3	✖	✖	
★ TD117-M8X0.5-L0-	MF 8x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	3	✖	✖	
★ TD117-M8X0.75-L0-	MF 8x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	3	✖	✖	
★ TD117-M10X0.75-L0-	MF 10x0.75	0,75	90	12	34	7	5,5	3	✖	✖	
★ TD117-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	30	6	4,9	3	✖	✖	✖
★ TD117-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	34	7	5,5	3	✖	✖	✖
★ TD117-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	38	9	7	4	✖	✖	
★ TD117-M14X1-L0-	MF 14x1	1	100	15	42	11	9	4	✖	✖	
★ TD117-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	34	7	5,5	3	✖	✖	
★ TD117-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	38	9	7	4	✖	✖	
★ TD117-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	38	9	7	4	✖	✖	✖
★ TD117-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	42	11	9	4	✖	✖	
★ TD117-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	42	11	9	4	✖	✖	✖
★ TD117-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	43	12	9	4	✖	✖	✖
★ TD117-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	47	14	11	4	✖	✖	✖
★ TD117-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	53	16	12	4	✖	✖	✖
★ TD117-M22X1.5-L0-	MF 22x1.5	1,5	125	18	54	18	14,5	5	✖	✖	
★ TD117-M24X1.5-L0-	MF 24x1.5	1,5	140	20	60	18	14,5	5	✖	✖	
★ TD117-M27X1.5-L0-	MF 27x1.5	1,5	140	20	60	20	16	5	✖	✖	
★ TD117-M20X2-L0-	MF 20x2	2	140	25	61	16	12	4	✖	✖	
★ TD117-M24X2-L0-	MF 24x2	2	140	20	60	18	14,5	5	✖	✖	
★ TD117-M27X2-L0-	MF 27x2	2	140	20	60	20	16	5	✖	✖	
★ TD117-M30X2-L0-	MF 30x2	2	150	20	64	22	18	5	✖	✖	

刀具材质订购示例 WY80AA: TD117-M10X0.75-L0-WY80AA

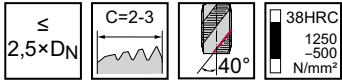
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥
TD117 Advance mm
Thread-tec™ Omni



– 通用型丝锥



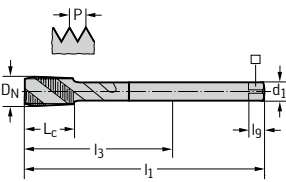
	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			

DIN 374

Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	N	WY80AA
★ TD117-M8X1-N0-	MF 8x1	1	90	12	30	6	4,9	3	✖
★ TD117-M10X1-N0-	MF 10x1	1	90	12	34	7	5,5	3	✖
★ TD117-M12X1-N0-	MF 12x1	1	100	13	38	9	7	4	✖
★ TD117-M14X1-N0-	MF 14x1	1	100	15	42	11	9	4	✖
★ TD117-M16X1-N0-	MF 16x1	1	100	15	43	12	9	4	✖
★ TD117-M12X1.5-N0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	38	9	7	4	✖
★ TD117-M14X1.5-N0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	42	11	9	4	✖
★ TD117-M16X1.5-N0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	43	12	9	4	✖

刀具材质订购示例 WY80AA: TD117-M10X1-N0-WY80AA



Parallel shank

优质高速钢机用丝锥

TD117 Advance mm

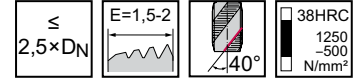
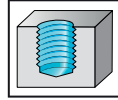
Thread-tec™ Omni



– 通用型丝锥

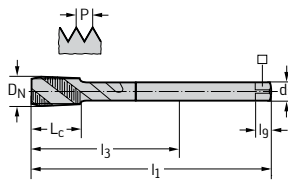
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 374



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80RG
★ TD117-M8X1-LE-	MF 8x1	1	90	12	30	6	4,9	3	✖
★ TD117-M10X1-LE-	MF 10x1	1	90	12	34	7	5,5	3	✖
★ TD117-M12X1.5-LE-	MF 12x1.5	1,5	100	13	38	9	7	4	✖
★ TD117-M14X1.5-LE-	MF 14x1.5	1,5	100	15	42	11	9	4	✖
★ TD117-M16X1.5-LE-	MF 16x1.5	1,5	100	15	43	12	9	4	✖
★ TD117-M18X1.5-LE-	MF 18x1.5	1,5	110	17	47	14	11	4	✖

刀具材质订购示例 WY80RG: TD117-M10X1-LE-WY80RG

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

TC115 Perform mm



- 适用于长切屑材料

MF
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

32HRC
1000
-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

DIN 374

Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3		
TC115-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3		
TC115-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3		
TC115-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4		
TC115-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4		
TC115-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4		
TC115-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4		
TC115-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4		

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-M10X1-L0-WY80AA

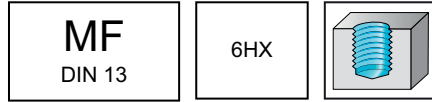
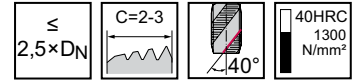
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Synchrospeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN/VAP	●	●	●	●	●	●	●
THL	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371	牌号 THL	牌号 TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_2 mm	l_9 mm	N
Parallel shank	S2156302-M8X1	S2156305-M8X1	MF 8x1	1	90	10,5	35	8	6,2	9	3
	S2156302-M10X1	S2156305-M10X1	MF 10x1	1	90	10,5	39	10	8	11	3
	S2156302-M10X1.25	S2156305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13,5	39	10	8	11	3
	S2156302-M12X1.25		MF 12x1.25	1,25	100	13,5	42	12	9	12	3
	S2156302-M12X1.5	S2156305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	16	42	12	9	12	3
	S2156302-M14X1.5	S2156305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	16	49	14	11	14	4
	S2156302-M16X1.5	S2156305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	16	50	16	12	15	4

优质高速钢机用丝锥

mm

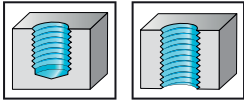
Paradur® H



– 适用于长切屑和短切屑材料

MF
DIN 13

ISO2/6H



≤
1,5×DN

C=2-3

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈			●	●●			●

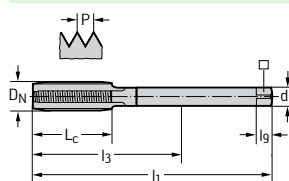
DIN 371										
 Parallel shank	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank	21311-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	21311-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	21311-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	21311-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	21311-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	3
	21311-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	21311-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	21311-M5X0.35	MF 5x0.35	0,35	70	13	25	6	4,9	8	3
	21311-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
	21311-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
	21311-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

DIN 374

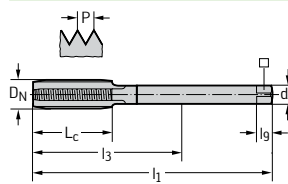


Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
21361-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
21361-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
21361-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21361-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21361-M7X0.5	MF 7x0.5	0,5	80	15	58	5,5	4,3	7	3
21361-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	58	5,5	4,3	7	3
21361-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
21361-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
21361-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
21361-M9X0.5	MF 9x0.5	0,5	90	15	67	7	5,5	8	3
21361-M9X0.75	MF 9x0.75	0,75	90	15	67	7	5,5	8	3
21361-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3
21361-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
21361-M11X1	MF 11x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
21361-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	3
21361-M12X0.75	MF 12x0.75	0,75	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21361-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
21361-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4
21361-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21361-M15X1.5	MF 15x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21361-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
21361-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21361-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4
21361-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
21361-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4
21361-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4
21361-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
21361-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
21361-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

DIN 374



Parallel shank

牌号 未涂布	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
21361-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
21361-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4
21361-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
21361-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
21361-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
21361-M28X2	MF 28x2	2	140	26	77	20	16	19	4
21361-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4
21361-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
21361-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
21361-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
21361-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	20	23	4
21361-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4
21361-M35X1.5	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	4
21361-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	6
21361-M39X1.5	MF 39x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M39X3	MF 39x3	3	200	42	102	32	24	27	4
21361-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	4
21361-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	4
21361-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	4
21361-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	29	32	6
21361-M45X2	MF 45x2	2	180	30	77	36	29	32	6
21361-M45X3	MF 45x3	3	200	42	97	36	29	32	4
21361-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6
21361-M48X2	MF 48x2	2	190	30	87	36	29	32	6
21361-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	4
21361-M50X1.5	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6
21361-M52X1.5	MF 52x1.5	1,5	190	29	60	40	32	35	6
21361-M52X2	MF 52x2	2	190	32	60	40	32	35	6
21361-M52X3	MF 52x3	3	225	45	95	40	32	35	6

C1

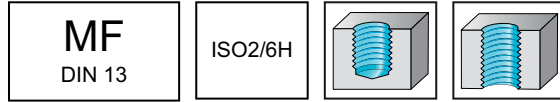
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® H

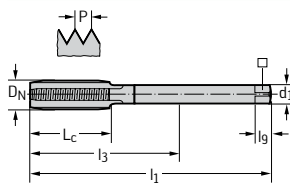


– 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈			●	●●			●

DIN 374



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
21368-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
21368-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
21368-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21368-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21368-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
21368-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
21368-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
21368-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
21368-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
21368-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
21368-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21368-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
21368-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21368-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
21368-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21368-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
21368-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
21368-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
21368-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® HN



- 适用于短切屑材料

MF
DIN 13

6HX

$\leq 1,5 \times D_N$

$E=1,5-2$

36HRC
1200
-400
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●		●●	●●			

DIN 374										
	牌号		P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁ h9		l ₉	N
	未塗佈	D _N	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	213614-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
	213614-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6
	213614-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6
	213614-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	6
	213614-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6
	213614-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

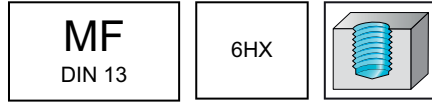
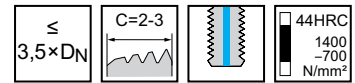
●● 主要应用 ● 其他应用

优质高速钢机用丝锥

TC130 Supreme mm

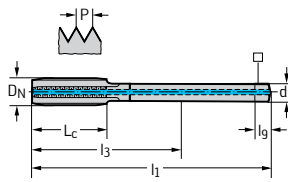


- WY80AA : 优异性能
- WY80EH : 卓越性能



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

DIN 374



Parallel shank

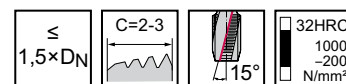
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	☼	☼
TC130-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3	☼	☼
TC130-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	3	☼	☼
TC130-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	3	☼	☼
TC130-M18X1.5-L1-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	3	☼	☼
TC130-M20X1.5-L1-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	3	☼	☼
TC130-M22X1.5-L1-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	3	☼	☼
TC130-M24X1.5-L1-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	☼	
TC130-M30X2-L1-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4	☼	
TC130-M33X2-L1-	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4	☼	

刀具材质订购示例 WY80AA: TC130-M10X1-L1-WY80AA

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® N

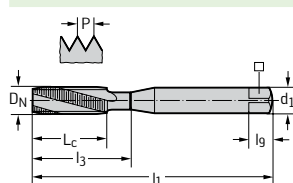


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●		●●	●●			
TICN	●●		●●	●●			
TIN	●●		●●	●●			

DIN 371

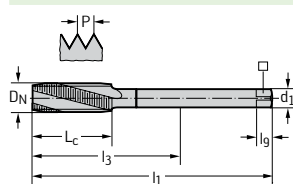


Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
21410-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
21410-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
21410-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
21410-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

l₉ 尺寸符合 DIN 10

DIN 374



Parallel shank

牌号 TICN	牌号 TIN	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2146005-M8X0.75	21460-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
2146006-M8X1	2146005-M8X1	21460-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
2146006-M10X1	2146005-M10X1	21460-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
		21460-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
2146006-M12X1	2146005-M12X1	21460-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
		21460-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	3
2146006-M12X1.5	2146005-M12X1.5	21460-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
		21460-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
		21460-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
2146006-M14X1.5	2146005-M14X1.5	21460-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
		21460-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
2146006-M16X1.5	2146005-M16X1.5	21460-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
2146006-M18X1.5	2146005-M18X1.5	21460-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
2146006-M20X1.5	2146005-M20X1.5	21460-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
		21460-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
	2146005-M22X1.5	21460-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	2146005-M24X1.5	21460-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
		21460-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
		21460-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4

l₉ 尺寸符合 DIN 10
**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

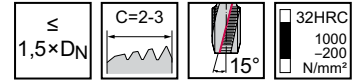
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® N

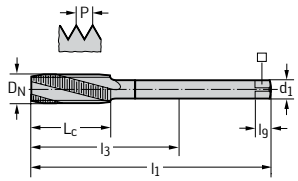


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●		●●	●●			
未塗佈	●●		●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	21480-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	21480-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	21480-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	21480-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	21480-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
2148005-M8X1	21480-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
2148005-M10X1	21480-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
2148005-M12X1	21480-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
2148005-M12X1.5	21480-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
2148005-M14X1.5	21480-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
2148005-M16X1.5	21480-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	21480-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	21480-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	21480-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

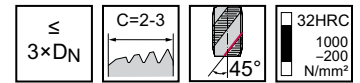
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P

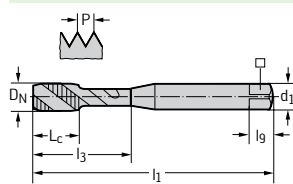


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Parallel shank

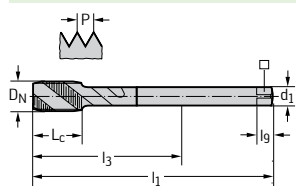
牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P21519-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P21519-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P21519-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P21519-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P21519-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P21519-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
P21519-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
P21519-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
P21519-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3
P21519-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	10	30	7	5,5	8	3
P21519-M8X1	MF 8x1	1	90	12	35	8	6,2	9	3
P21519-M10X1	MF 10x1	1	90	12	39	10	8	11	3

C1

**WALTER
SELECT**

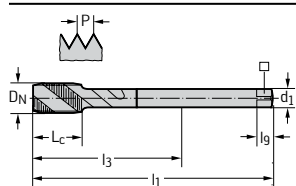
●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

DIN 374



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P21569-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
P2156905-M8X1	P21569-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	P21569-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
	P21569-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M10X1	P21569-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M10X1.25	P21569-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1	P21569-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M12X1.25	P21569-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M12X1.5	P21569-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M14X1.5	P21569-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
P2156905-M16X1.5	P21569-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P21569-M18X1	MF 18x1	1	110	17	66	14	11	14	4
P2156905-M18X1.5	P21569-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	P21569-M20X1	MF 20x1	1	125	17	80	16	12	15	4
P2156905-M20X1.5	P21569-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
	P21569-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
	P21569-M22X1	MF 22x1	1	125	18	78	18	14,5	17	4
P2156905-M22X1.5	P21569-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M22X2	MF 22x2	2	140	20	93	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1	MF 24x1	1	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M33X2	MF 33x2	2	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M36X2	MF 36x2	2	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M36X3	MF 36x3	3	200	30	131	28	22	25	5
	P21569-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M39X2	MF 39x2	2	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M39X3	MF 39x3	3	200	33	102	32	24	27	5
	P21569-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M42X2	MF 42x2	2	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M42X3	MF 42x3	3	200	33	102	32	24	27	6
	P21569-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	22	77	36	29	32	6
	P21569-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	22	87	36	29	32	6
	P21569-M48X2	MF 48x2	2	190	24	87	36	29	32	6
	P21569-M48X3	MF 48x3	3	225	36	122	36	29	32	6
	P21569-M52X3	MF 52x3	3	225	36	95	40	32	35	6



Parallel shank

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

45°

32HRC

1000

~200

N/mm²

MF

DIN 13

ISO3/6G

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

DIN 374												
 Parallel shank	牌号 TIN	牌号 未塗佈	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	 mm	l_9 mm	N	
	P2158905-M8X1	P21589-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	
	P2158905-M10X1	P21589-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	
	P2158905-M12X1	P21589-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	
	P2158905-M12X1.5	P21589-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	
	P2158905-M14X1.5	P21589-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	
	P2158905-M16X1.5	P21589-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	
	P2158905-M18X1.5		MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	

C1

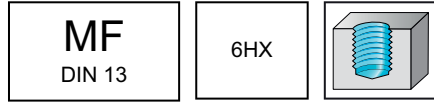
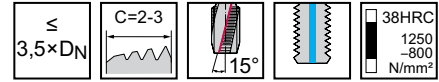
优质高速钢机用丝锥

mm

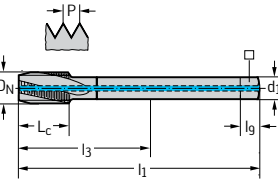
Paradur® Short Chip HT



- 钢材料问题解决专家：不缠屑
- THL：出色的切屑控制和优异的耐磨性



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			
未塗佈	●●		●	●			

DIN 376												
	牌号 THL	牌号 未塗佈	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	 mm	l_g mm	N	
	21460T2-M12X1.5	21460TR-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	58	9	7	10	3	
	21460T2-M14X1.5		MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	
	21460T2-M16X1.5	21460TR-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	
Parallel shank												

21460TR：前刀面无涂层

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® STE



- 适用于长切屑材料

MF
DIN 13

6HX

$\leq 2,5 \times D_N$

$E=1,5-2$

36HRC

1200-350

N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

DIN 374										
	牌号	P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁		l ₉		
	THL	D _N	mm	mm	mm	h9 mm	mm	mm	N	
	2156062-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	4
	2156062-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
	2156062-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	2156062-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	5
	2156062-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
	2156062-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5
Parallel shank										

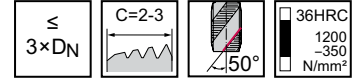
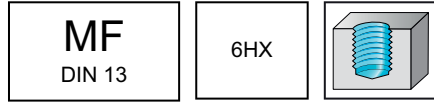
C1

优质高速钢机用丝锥

TC142 Supreme mm



- WY80FC : 最佳切屑控制
- WW60RB : 良好耐磨性



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RB	●	●●					

DIN 374										
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60RB
TC142-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	☼
TC142-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	☼
TC142-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	☼
TC142-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	☼
TC142-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	☼
TC142-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	☼
TC142-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	☼
TC142-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	☼
TC142-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4	☼

刀具材质订购示例 WW60RB: TC142-M10X1-L0-WW60RB

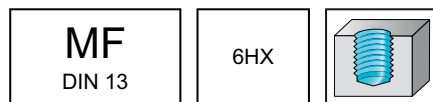
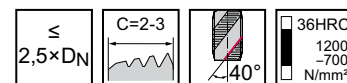
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert M

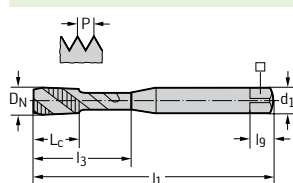


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

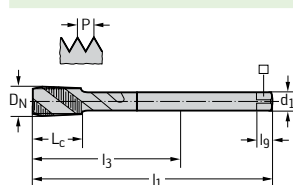
DIN 371



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 VAP	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
M2151305-M4X0.5	M21513-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M2151305-M5X0.5	M21513-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
M2151305-M6X0.5	M21513-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
	M21513-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

DIN 374



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 VAP	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
M2156305-M8X0.5	M21563-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	10	57	6	4,9	8	3
M2156305-M8X0.75	M21563-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
M2156305-M8X1	M21563-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
M2156305-M10X0.75	M21563-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
M2156305-M10X1	M21563-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
M2156305-M10X1.25	M21563-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
M2156305-M12X1	M21563-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
M2156305-M12X1.25	M21563-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
M2156305-M12X1.5	M21563-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M21563-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
M2156305-M14X1.5	M21563-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
M2156305-M16X1.5	M21563-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
M2156305-M18X1.5	M21563-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
M2156305-M20X1.5	M21563-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
	M21563-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
	M21563-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
	M21563-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	M21563-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
	M21563-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	M21563-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	M21563-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

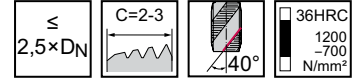
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert M

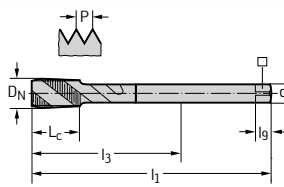


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					

DIN 374										
牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
M2158305-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	
M2158305-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	
M2158305-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	
M2158305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	
M2158305-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4	
M2158305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	
M2158305-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4	
M2158305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	



Parallel shank

C1

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur Inox® 25



- 适用于长切屑材料

MF
DIN 13

6HX

$\leq 1,5 \times D_N$

$E=1,5-2$

36HRC

1200-350

N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

DIN 374										
	牌号		P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁ h9		l ₉	N
	TIN	D _N	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Parallel shank	2156315-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	5
	2156315-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	5
	2156315-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
	2156315-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5
	2156315-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5
	2156315-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	5
	2156315-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6
	2156315-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6
	2156315-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	6

C1

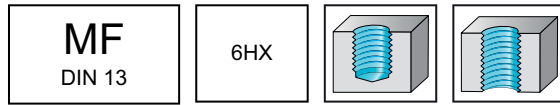
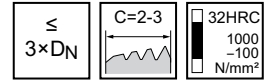
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco CI

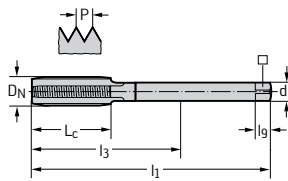


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●
TICN			●●	●●			●●

DIN 374



Parallel shank

C1

牌号 NID	牌号 TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	E2136406-M6X0.75	MF 6x0.75	0.75	80	15	59	4,5	3,4	6	4
E21364-M8X0.75	E2136406-M8X0.75	MF 8x0.75	0.75	80	15	57	6	4,9	8	4
E21364-M8X1	E2136406-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E21364-M10X1	E2136406-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E21364-M10X1.25	E2136406-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	4
E21364-M12X1	E2136406-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E21364-M12X1.25	E2136406-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
E21364-M12X1.5	E2136406-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E21364-M14X1.5	E2136406-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E21364-M16X1.5	E2136406-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E21364-M18X1.5	E2136406-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E21364-M20X1.5	E2136406-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E21364-M22X1.5	E2136406-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5
E21364-M24X1.5	E2136406-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
E21364-M26X1.5	E2136406-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
E21364-M30X1.5	E2136406-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	5

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco CI



- 适用于短切屑材料
- 渗氮

MF
DIN 13

6HX

≤
3×D_N

E=1,5-2

32HRC
1000
-100
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 374										
	牌号	P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁ h9	□	l _g	N	
	TICN	D _N	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
	E2136466-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
	E2136466-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
	E2136466-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	E2136466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	E2136466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	E2136466-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	E2136466-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	E2136466-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	E2136466-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5
	E2136466-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	24	80	18	14,5	17	5

Parallel shank

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

☹ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

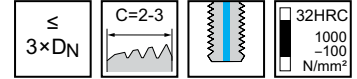
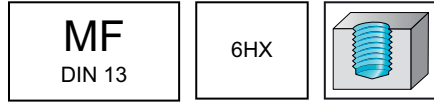
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco C1

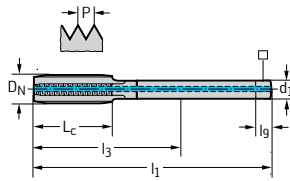


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 374										
牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
E2136416-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4	
E2136416-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4	
E2136416-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4	
E2136416-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	
E2136416-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	
E2136416-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	
E2136416-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	
E2136416-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	
E2136416-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5	



Parallel shank

C1

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert N



- 适用于长切屑材料

MF
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

14HRC

700

-200

N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈				●●	●		●

DIN 374										
	牌号		P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁		l ₉	N
	未塗佈	D _N	mm	mm	mm	mm	h9 mm	mm	mm	
Parallel shank	N21566-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	2
	N21566-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	N21566-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
	N21566-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	3
	N21566-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	3
	N21566-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	N21566-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	3
	N21566-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	N21566-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

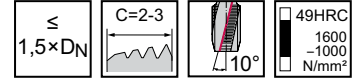
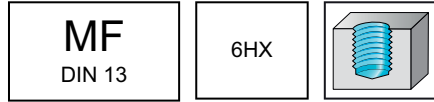
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ni 10



– 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 371	牌号 未塗佈	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	$\square$ mm	l_9 mm	N
	214101-M8X1	MF 8x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
	214101-M10X1	MF 10x1	1	90	24	62	10	8	11	3
	214101-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	28,5	58	12	9	12	4
	214101-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	29,5	58	12	9	12	4

Parallel shank

C1

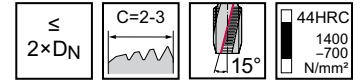
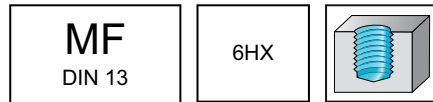
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●	●	●	●●	●	●

~DIN 371		牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	21416-M8X0.75	MF 8x0.75	0.75	80	10	29	8	6,2	9	3	
	21416-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3	
	21416-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3	

Parallel shank

DIN 374		牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	21466-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	
	21466-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	3	
	21466-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3	
	21466-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4	
	21466-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4	
	21466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	
	21466-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4	
	21466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	
	21466-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4	

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

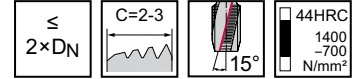
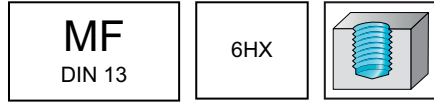
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ti Plus

- 建议使用乳化液
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371										
牌号 ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
2141663-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3	
2141663-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
2141663-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
2141663-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3	

Parallel shank

DIN 374										
牌号 ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
2146663-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	
2146663-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

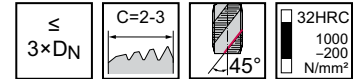
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Uni

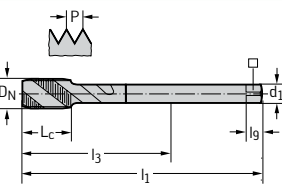


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 374



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _C mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N
7156770-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
7156770-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
7156770-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
7156770-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
7156770-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
7156770-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
7156770-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
7156770-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
7156770-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
7156770-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
7156770-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5
7156770-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	5
7156770-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
7156770-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
7156770-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
7156770-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
7156770-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

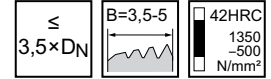
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2184-1	牌号 THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	EP2221302-UNC2	UNC #2-56	2,184		45	7	12	2,8	2,1	5	3
	EP2221302-UNC4	UNC #4-40	2,845		56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2221302-UNC6	UNC #6-32	3,505		56	11	20	4	3	6	3
	EP2221302-UNC8	UNC #8-32	4,166		63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2221302-UNC10	UNC #10-24	4,826		70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2221302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35		80	15	30	7	5,5	8	3

Parallel shank

DIN 2184-1	牌号 THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	EP2226302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938		90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2226302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525		100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2226302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7		110	23	83	9	7	10	4
	EP2226302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875		110	25	68	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

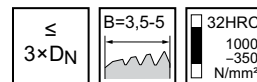
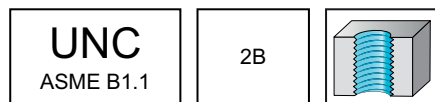
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

TC216 Perform mm

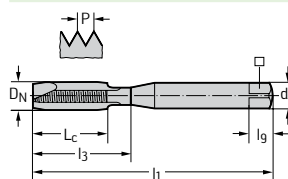


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 371

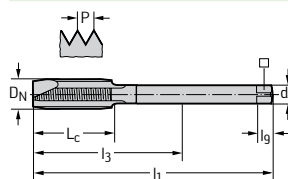


Parallel shank

牌号	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC216-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	☼
TC216-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☼
TC216-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	☼
TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	☼
TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	☼
TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	☼

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

牌号	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC216-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	☼
TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	☼
TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	☼

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-UNC1/2-L0-WY80AA

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☼ 加工条件

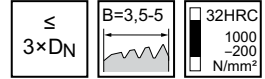
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

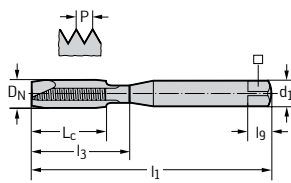


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 2184-1-B



牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P22200-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P22200-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P22200-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
P22200-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

UNC
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 2184-1										
	牌号	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	未塗佈									
	P22210-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P22210-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P22210-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P22210-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
Parallel shank										

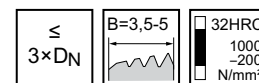
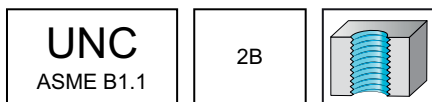
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

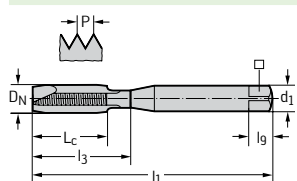


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●	●	●	●	●	●
未塗佈	●	●	●	●	●	●	●

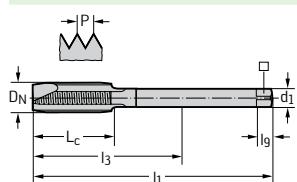
DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	P22310-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	P22310-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P22310-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	3
P2231005-UNC6	P22310-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	P22310-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P22310-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	P22310-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
	P22310-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
	P22310-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
	P22310-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	P22360-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
P2236005-UNC1/2	P22360-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
	P22360-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	3
P2236005-UNC5/8	P22360-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
P2236005-UNC3/4	P22360-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
	P22360-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	3
	P22360-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	3
	P22360-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	42	115	22	18	21	4
	P22360-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	42	115	22	18	21	4
	P22360-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	48	131	28	22	25	4

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

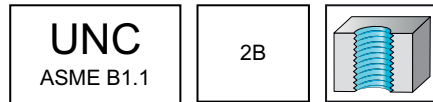
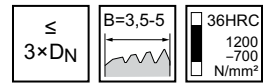
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	牌号 TIN	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank	M2221305-UNC2	M22213-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	M2221305-UNC3	M22213-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	M2221305-UNC4	M22213-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	M2221305-UNC5	M22213-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2
	M2221305-UNC6	M22213-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	M2221305-UNC8	M22213-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	M2221305-UNC10	M22213-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
		M22213-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
M2221305-UNC1/4	M22213-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	

DIN 2184-1	牌号 TIN	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank		M22263-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
	M2226305-UNC3/8	M22263-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
		M22263-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
	M2226305-UNC1/2	M22263-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
		M22263-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
		M22263-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
		M22263-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4
		M22263-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4
M22263-UNC1		UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4	

C1

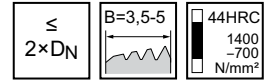
**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® TiNi



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1	牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank	2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
		22207-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		22207-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2220706-UNC6	22207-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2220706-UNC8	22207-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2220706-UNC10	22207-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
		22207-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2220706-UNC5/16	22207-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2220706-UNC3/8	22207-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10 : 无颈部

DIN 2184-1	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank	22257-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
	22257-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

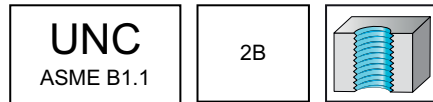
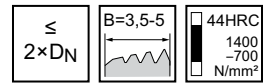
**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® TiNi



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1		牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank		2221706-UNC2	22217-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
		2221706-UNC4	22217-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		2221706-UNC5	22217-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		2221706-UNC6	22217-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
		2221706-UNC8	22217-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
		2221706-UNC10	22217-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
		2221706-UNC1/4	22217-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
		2221706-UNC5/16	22217-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		2221706-UNC3/8	22217-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10 : 无颈部

DIN 2184-1		牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank		2226706-UNC7/16	22267-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
		2226706-UNC1/2	22267-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
		2226706-UNC9/16	22267-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
		2226706-UNC5/8	22267-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
		2226706-UNC3/4	22267-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

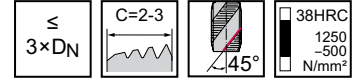
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus

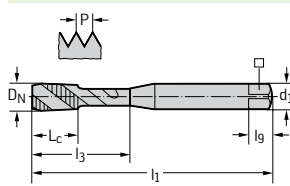


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1

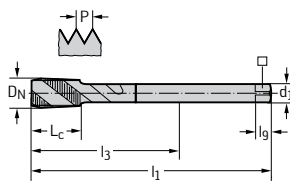


牌号 THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2251302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	8,4	2,8	2,1	5	3
EP2251302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2251302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	13,7	4	3	6	3
EP2251302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	17,8	4,5	3,4	6	3
EP2251302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2251302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3

Parallel shank

UNC 2 : 无背锥

DIN 2184-1



牌号 THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
EP2256302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2256302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2256302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
EP2256302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

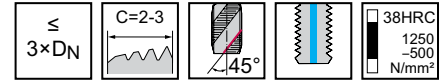
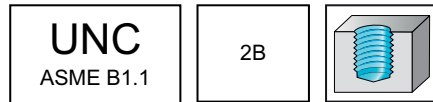
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1		牌号 THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		EP2251312-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3
Parallel shank											

DIN 2184-1		牌号 THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		EP2256312-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
		EP2256312-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
		EP2256312-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
		EP2256312-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
		EP2256312-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
Parallel shank											

C1

WALTER
SELECT

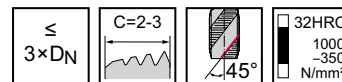
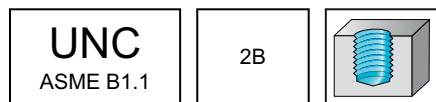
●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

TC115 Perform mm

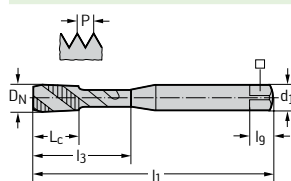


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 371

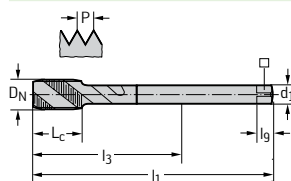


牌号	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	☒
TC115-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☒
TC115-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	☒
TC115-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	☒
TC115-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	☒
TC115-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	☒

Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376



牌号	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3	☒
TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3	☒
TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	☒

Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-UNC1/2-L0-WY80AA

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☒ 加工条件

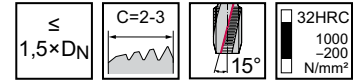
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2184-1	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	22400-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	22400-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	22400-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	22400-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	22400-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	22400-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	22400-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	22450-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
	22450-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
	22450-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

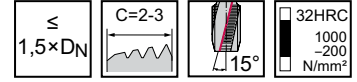
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® N

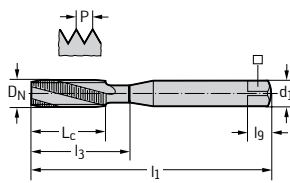


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●		●●	●●			

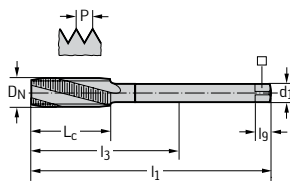
DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
22410-UNC1	UNC #1-64	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
22410-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
22410-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
22410-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
22410-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
22410-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
22410-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
22410-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
22410-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
22410-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
22460-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
22460-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
22460-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
22460-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
22460-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
22460-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4

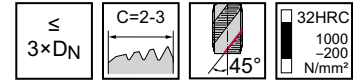
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P

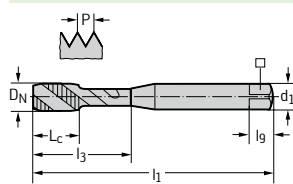


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

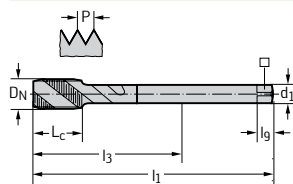
DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P22509-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P22509-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P22509-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P22509-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
P22509-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P22509-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
P22509-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
P22509-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
P22509-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P22559-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	6	4,9	8	3
P22559-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	7	5,5	8	3
P22559-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	8	6,2	9	3
P22559-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	9	7	10	4
P22559-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	11	9	12	4
P22559-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	12	9	12	4
P22559-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	14	11	14	4
P22559-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	18	14,5	17	4
P22559-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	18	14,5	17	4
P22559-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	22	18	21	4

WALTER
SELECT

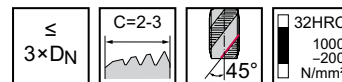
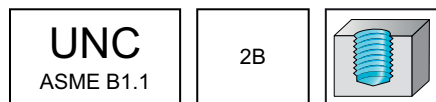
●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

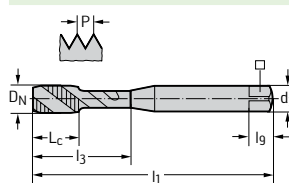
Paradur® X-pert P

– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●	●	●	●	●	●	●

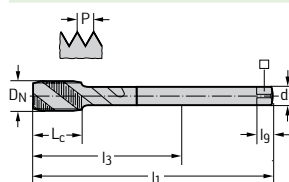
DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	mm	l _g mm	N
P22519-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P22519-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P22519-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P22519-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P22519-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
P22519-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P22519-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
P22519-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
P22519-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
P22519-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
P22519-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	mm	l _g mm	N
P22569-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
P22569-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
P22569-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4
P22569-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
P22569-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
P22569-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
P22569-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
P22569-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	4
P22569-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	4
P22569-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	4

**WALTER
SELECT**

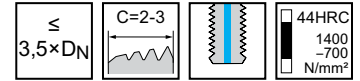
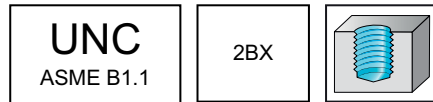
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

TC130 Supreme mm

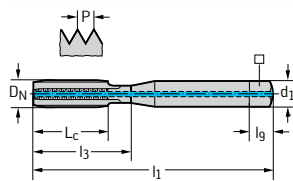


- WY80AA : 优异性能



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●	●	●	●

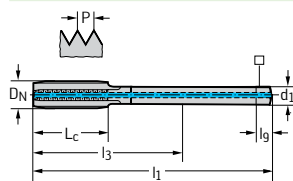
DIN 2184-1



Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AA: TC130-UNC1/4-C1-WY80AA

DIN 2184-1



Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AA: TC130-UNC1-L1-WY80AA

**WALTER
SELECT**

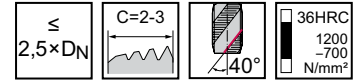
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

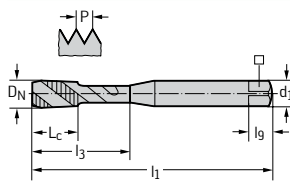
Paradur® X-pert M

- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1

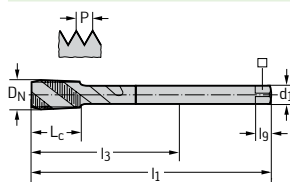


Parallel shank

牌号 TIN	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M2251305-UNC2	M22513-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
M2251305-UNC3	M22513-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
M2251305-UNC4	M22513-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
M2251305-UNC5	M22513-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
M2251305-UNC6	M22513-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	7	20	4	3	6	3
M2251305-UNC8	M22513-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M2251305-UNC10	M22513-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
M2251305-UNC12	M22513-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
M2251305-UNC1/4	M22513-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

UNC 2 : 无背锥

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M2256305-UNC5/16	M22563-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
M2256305-UNC3/8	M22563-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
M2256305-UNC7/16	M22563-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
M2256305-UNC1/2	M22563-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
M2256305-UNC9/16	M22563-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4
M2256305-UNC5/8	M22563-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
M2256305-UNC3/4	M22563-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
M2256305-UNC1	M22563-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
M2256305-UNC7/8	M22563-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	M22563-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	5
	M22563-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	5
	M22563-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	5

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

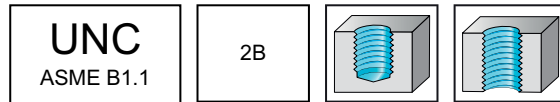
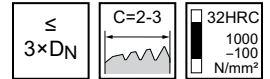
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco CI

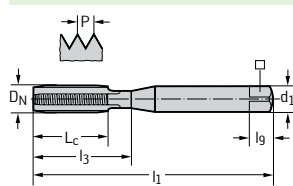


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

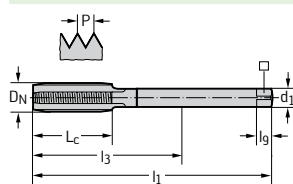
DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
E22314-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
E22314-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E22314-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4
E22314-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
E22364-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4
E22364-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4
E22364-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
E22364-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
E22364-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
E22364-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
E22364-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4
E22364-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

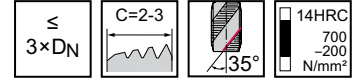
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert N



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈				●●	●		●

DIN 2184-1		牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
Parallel shank	N22516-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	2
	N22516-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N22516-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	6,5	20	4	3	6	2
	N22516-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N22516-UNC10	UNC #10-24		4,826	70	8	25	6	4,9	8	2
	N22516-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	10	30	7	5,5	8	2
	N22516-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	12	35	8	6,2	9	2
	N22516-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	15	39	10	8	11	2

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

产品系列中的新增项 = 🌟 🌟 🌟 / ★

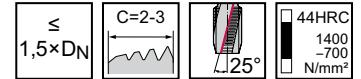
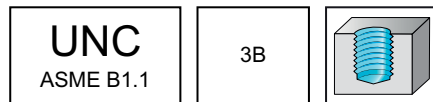
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●				●●		

~DIN 2184-1		牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224104-UNC2	UNC #2-56		2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
	224104-UNC4	UNC #4-40		2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	224104-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	12	12	4	3	6	3
	224104-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224104-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	224104-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	224104-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 8 : 无颈部

DIN 2184-1		牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224604-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	4
	224604-UNC9/16	UNC 9/16-12		14,288	110	25	81	11	9	12	4
	224604-UNC3/4	UNC 3/4-10		19,05	125	30	81	14	11	14	5

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

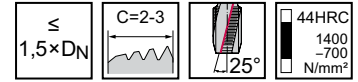
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ni

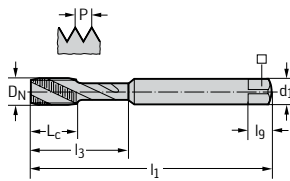


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
未塗佈	●				●●		

~DIN 2184-1

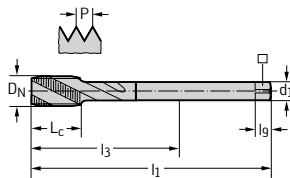


Parallel shank

牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	l _C mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	224102-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
	224102-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3
22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
22410206-UNC5		UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	224102-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
22410206-UNC8	224102-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
22410206-UNC10	224102-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
22410206-UNC1/4	224102-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
22410206-UNC5/16	224102-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
22410206-UNC3/8	224102-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 10 : 无颈部

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	l _C mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
22460206-UNC1/2	224602-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22460206-UNC5/8	224602-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
22460206-UNC3/4	224602-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

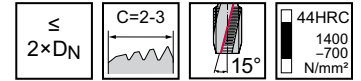
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 2184-1		牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224164-UNC6	UNC #6-32		3,505	56	12	12	4	3	6	3
	224164-UNC8	UNC #8-32		4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224164-UNC10	UNC #10-24		4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	224164-UNC1/4	UNC 1/4-20		6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	224164-UNC5/16	UNC 5/16-18		7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	224164-UNC3/8	UNC 3/8-16		9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNC 10 : 无颈部

DIN 2184-1		牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224664-UNC7/16	UNC 7/16-14		11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	224664-UNC1/2	UNC 1/2-13		12,7	110	23	83	9	7	10	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

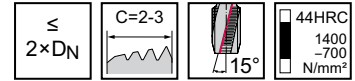
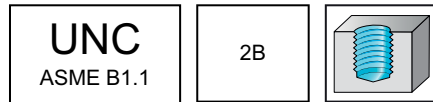
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ti

- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	牌号 未塗佈	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	$\square$ mm	l_g mm	N
	22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 2184-1	牌号 未塗佈	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	$\square$ mm	l_g mm	N
	22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

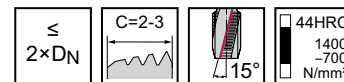
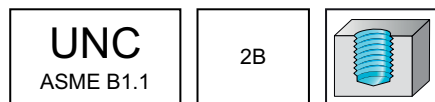
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ti

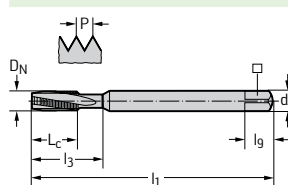


- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 2184-1

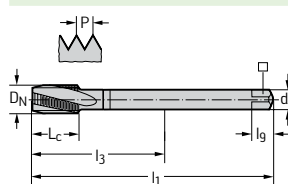


Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10 : 无颈部

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

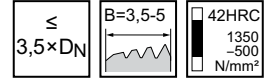
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1	牌号 THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	EP2321302-UNF4	UNF #4-48	2,845		56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2321302-UNF6	UNF #6-40	3,505		56	11	20	4	3	6	3
	EP2321302-UNF8	UNF #8-36	4,166		63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2321302-UNF10	UNF #10-32	4,826		70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2321302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35		80	15	30	7	5,5	8	3

Parallel shank

DIN 2184-1	牌号 THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	EP2326302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938		90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2326302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525		100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2326302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7		100	21	73	9	7	10	4
	EP2326302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875		100	21	58	12	9	12	4

Parallel shank

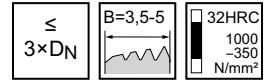
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

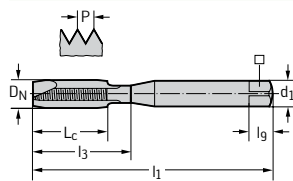
TC216 Perform mm

- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

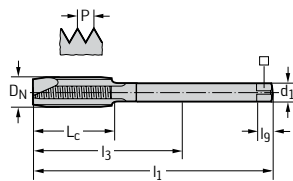


牌号	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC216-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3	☒
TC216-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	☒
TC216-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	☒
TC216-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	☒
TC216-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	20	39	10	8	11	3	☒

Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376



牌号	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC216-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3	☒
TC216-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4	☒

Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AA: TC216-UNF1/2-L0-WY80AA

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☒ 加工条件

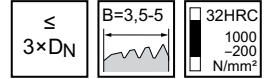
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

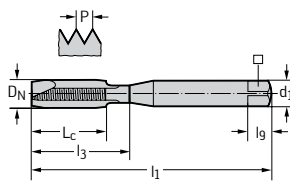


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 2184-1-B



牌号 未塗佈	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	lg mm	N
P23200-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P23200-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
P23200-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P23200-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2
P23200-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
P23200-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

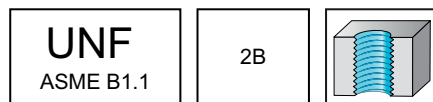
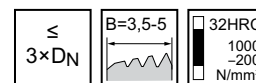
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

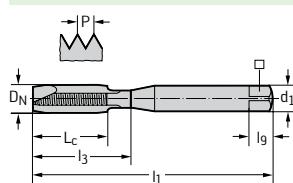


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

DIN 2184-1

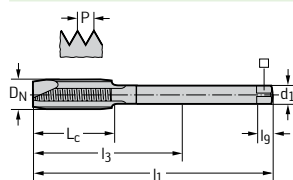


Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P23210-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	8	8	2,5	2,1	5	2
	P23210-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P23210-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P23210-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P23210-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P23210-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P23210-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P23210-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2
	P23210-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
P2321005-UNF1/4	P23210-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

UNF 0 : 无颈部

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P2336005-UNF5/16	P23360-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
P2336005-UNF3/8	P23360-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
P2336005-UNF7/16	P23360-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
P2336005-UNF1/2	P23360-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
	P23360-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
P2336005-UNF5/8	P23360-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
P2336005-UNF3/4	P23360-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
	P23360-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
	P23360-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4
	P23360-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	26	85	22	18	21	4
	P23360-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	26	85	22	18	21	4
	P23360-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	28	101	28	22	25	4
	P23360-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	28	101	28	22	25	4

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

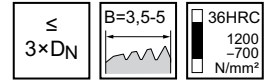
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1	牌号 TIN	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		M23213-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2
		M23213-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
		M23213-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	M2321305-UNF10	M23213-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
		M23213-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
	M2321305-UNF1/4	M23213-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

Parallel shank

DIN 2184-1	牌号 TIN	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		M2326305-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
		M2326305-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
		M2326305-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
		M2326305-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
		M23263-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
		M23263-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
		M23263-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
		M23263-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
		M23263-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4

Parallel shank

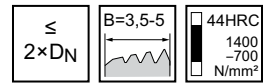
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® TiNi



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1		牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank			23207-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
			23207-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
			23207-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
		2320706-UNF10	23207-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
		2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
		2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10 : 无颈部

DIN 2184-1		牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank		2325706-UNF7/16	23257-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
		2325706-UNF1/2	23257-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
		2325706-UNF5/8	23257-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

WALTER
SELECT

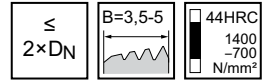
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® TiNi



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1	牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		23217-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2321706-UNF1/4	23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2321706-UNF5/16	23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2321706-UNF3/8	23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNF 10 : 无颈部

DIN 2184-1	牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	2326706-UNF1/2	23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	2326706-UNF5/8	23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

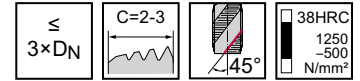
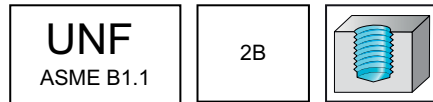
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1		牌号 THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2351302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3	
	EP2351302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	13,1	4	3	6	3	
	EP2351302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	17,4	4,5	3,4	6	3	
	EP2351302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3	
	EP2351302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3	

Parallel shank

DIN 2184-1		牌号 THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2356302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	
	EP2356302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3	
	EP2356302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4	
	EP2356302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4	

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

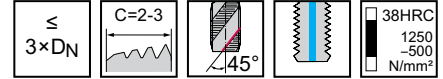
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus

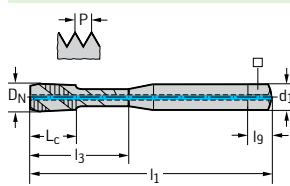


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

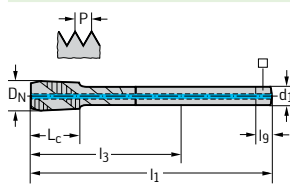
~DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 THL	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
EP2351312-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 THL	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
EP2356312-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2356312-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2356312-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
EP2356312-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4

WALTER
SELECT

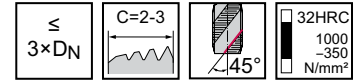
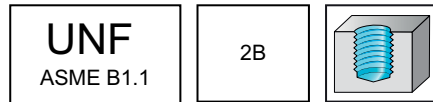
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

TC115 Perform mm

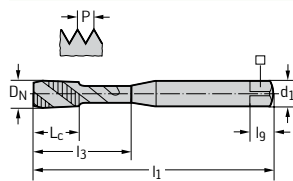


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 371

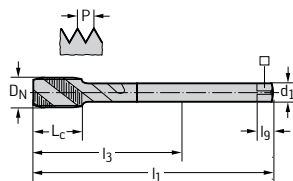


牌号	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	☒
TC115-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	☒
TC115-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	☒
TC115-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	☒
TC115-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3	☒

Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376



牌号	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	☒
TC115-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4	☒

Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AA: TC115-UNF1/2-L0-WY80AA

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☒ 加工条件

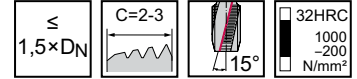
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® N

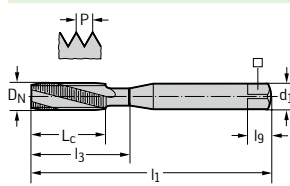


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●		●●	●●			

DIN 2184-1

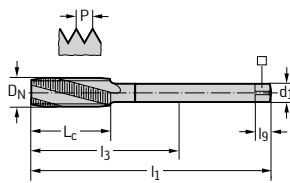


Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
23400-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
23400-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
23400-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
23400-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
23400-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
23400-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
23400-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
23400-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0 : 无颈部

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
23450-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
23450-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
23450-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
23450-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
23450-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
23450-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
23450-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

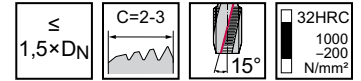
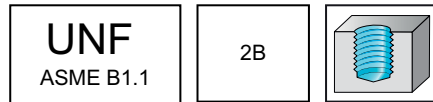
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® N

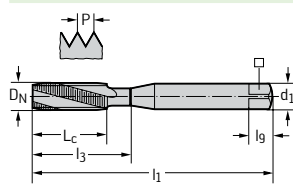


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2184-1

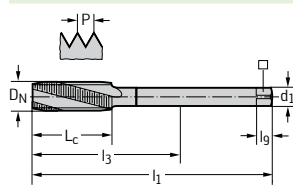


Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
23410-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
23410-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
23410-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
23410-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
23410-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
23410-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
23410-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
23410-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
23410-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0 : 无颈部

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
23460-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
23460-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
23460-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
23460-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
23460-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
23460-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
23460-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
23460-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

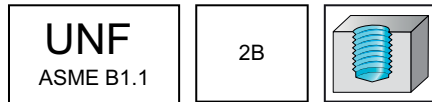
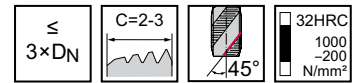
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P

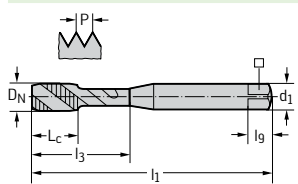


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

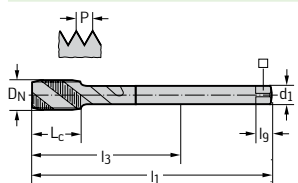
DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	l _C mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P23519-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P23519-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P23519-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P23519-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P23519-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P23519-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P23519-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2351905-UNF10	P23519-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P23519-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
P2351905-UNF1/4	P23519-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P2356905-UNF5/16	P23569-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
P2356905-UNF3/8	P23569-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
P2356905-UNF7/16	P23569-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
P2356905-UNF1/2	P23569-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
P2356905-UNF9/16	P23569-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
P2356905-UNF5/8	P23569-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
P2356905-UNF3/4	P23569-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
P2356905-UNF7/8	P23569-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
	P23569-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5
	P23569-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	20	85	22	18	21	5
	P23569-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	20	85	22	18	21	5
	P23569-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	22	101	28	22	25	5
	P23569-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	22	101	28	22	25	5

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

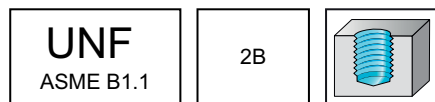
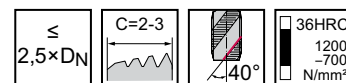
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert M

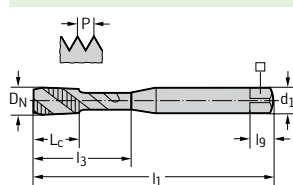


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

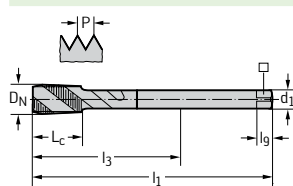
DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	M23513-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	7	20	4	3	6	3
M2351305-UNF8	M23513-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M2351305-UNF10	M23513-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
M2351305-UNF12	M23513-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
M2351305-UNF1/4	M23513-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M2356305-UNF5/16	M23563-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
M2356305-UNF3/8	M23563-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
M2356305-UNF7/16	M23563-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
M2356305-UNF1/2	M23563-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
M2356305-UNF9/16	M23563-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
M2356305-UNF5/8	M23563-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
M2356305-UNF3/4	M23563-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
M2356305-UNF1	M23563-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5
M2356305-UNF7/8	M23563-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

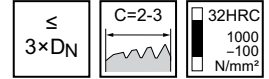
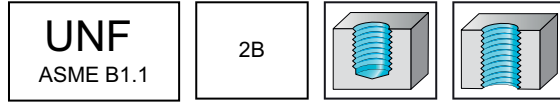
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco CI

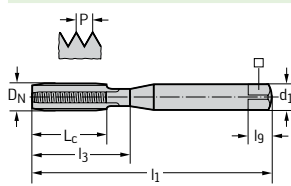


- 适用于短切屑材料
- 渗氮



	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

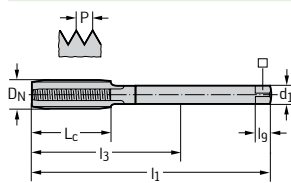
DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 NID	DN-P	DN mm	l1 mm	lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	lg mm	N
E23314-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4
E23314-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 NID	DN-P	DN mm	l1 mm	lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	lg mm	N
E23364-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4
E23364-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4
E23364-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
E23364-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
E23364-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
E23364-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
E23364-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
E23364-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	5

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

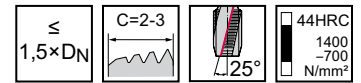
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ni



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
未塗佈	●				●●		

~DIN 2184-1		牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		23410406-UNF8	234104-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	13	42	4,5	3,4	6	3
		23410406-UNF10	234104-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
			234104-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
		23410406-UNF1/4	234104-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
		23410406-UNF5/16	234104-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		23410406-UNF3/8	234104-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

Parallel shank

≤ UNF 10 : 无颈部

DIN 2184-1		牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
			234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
		23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

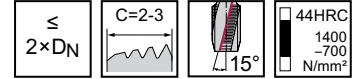
●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

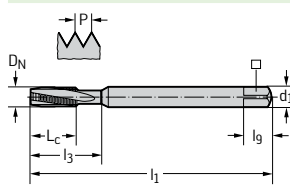
Paradur® Ti

- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 2184-1

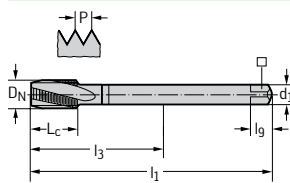


牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
234164-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
234164-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
234164-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
234164-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNF 10 : 无颈部

DIN 2184-1



牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
234664-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	8	6,2	9	4
234664-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	9	7	10	4
234664-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	12	9	12	4

Parallel shank

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

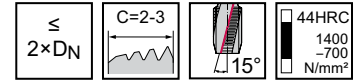
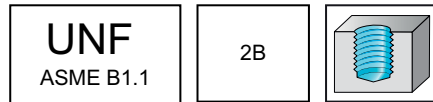
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 2184-1		牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	23416-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	35	4	3	6	3	
	23416-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3	
	23416-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	
	23416-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
	23416-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	

Parallel shank

≤ UNF 10 : 无颈部

DIN 2184-1		牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	23466-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4	
	23466-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4	
	23466-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4	

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

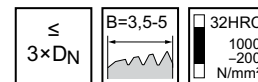
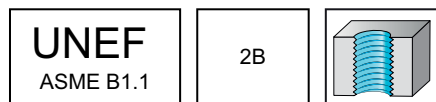
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

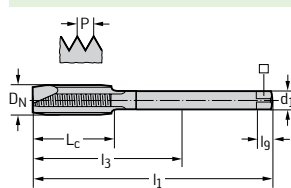


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P233602-UNEF1/4	UNEF 1/4-32	6,35	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P233602-UNEF5/16	UNEF 5/16-32	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
P233602-UNEF3/8	UNEF 3/8-32	9,525	90	20	67	7	5,5	8	3
P233602-UNEF7/16	UNEF 7/16-28	11,113	90	20	66	8	6,2	9	3
P233602-UNEF1/2	UNEF 1/2-28	12,7	100	21	73	9	7	10	4
P233602-UNEF9/16	UNEF 9/16-24	14,288	100	21	71	11	9	12	4
P233602-UNEF5/8	UNEF 5/8-24	15,875	100	21	58	12	9	12	4
P233602-UNEF11/16	UNEF 11/16-24	17,463	110	24	66	14	11	14	4
P233602-UNEF3/4	UNEF 3/4-20	19,05	110	24	66	14	11	14	4
P233602-UNEF7/8	UNEF 7/8-20	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料

UNE
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 2184-1

Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N
P235692-UNEF1/4	UNEF 1/4-32	6,35	80	10	59	4,5	3,4	6	3
P235692-UNEF5/16	UNEF 5/16-32	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
P235692-UNEF3/8	UNEF 3/8-32	9,525	90	12	67	7	5,5	8	3
P235692-UNEF7/16	UNEF 7/16-28	11,113	90	15	66	8	6,2	9	3
P235692-UNEF1/2	UNEF 1/2-28	12,7	100	13	73	9	7	10	4
P235692-UNEF9/16	UNEF 9/16-24	14,288	100	15	71	11	9	12	4
P235692-UNEF5/8	UNEF 5/8-24	15,875	100	15	58	12	9	12	4
P235692-UNEF11/16	UNEF 11/16-24	17,463	110	17	66	14	11	14	4
P235692-UNEF3/4	UNEF 3/4-20	19,05	110	17	66	14	11	14	4
P235692-UNEF7/8	UNEF 7/8-20	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
P235692-UNEF1	UNEF 1"-20	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5

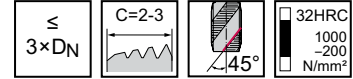
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P

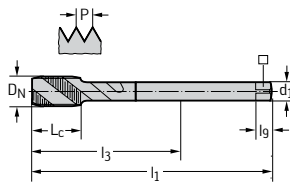


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P265676-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	5
P265676-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	5
P265676-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
P265676-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
P265676-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	6
P265676-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
P265676-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
P265676-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6
P265676-UN2.1/4	UN 2.1/4-8	57,15	250	36	45	35	38	6

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert M



– 适用于长切屑材料

UN-8
ASME B1.1

3B

$\leq 2,5 \times D_N$

C=2-3

36HRC
1200
~700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1-C										
	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	 mm	l _g mm	N	
	M225532-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4	
	M225532-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4	

Parallel shank

C1

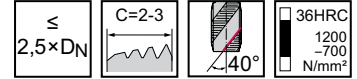
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert M

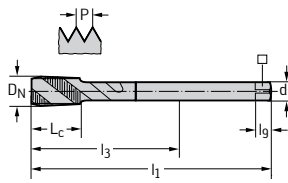


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 VAP	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
M225632-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4
M225632-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4
M225632-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
M225632-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
M225632-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	5
M225632-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
M225632-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
M225632-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

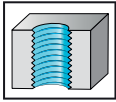
Prototex® TiNi Plus



- 建议使用乳化液
- 外径倒圆

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
1400
~700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371										
	牌号		P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁		l _g	N
	ACN	D _N	mm	mm	mm	mm	h9 mm	mm	mm	
	2020763-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2020763-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2020763-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2020763-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2020763-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
	2020763-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

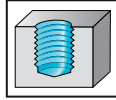
Paradur® Ni 10



- 外径倒圆
- 适用于长切屑和短切屑材料

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



$\leq 1,5 \times D_N$

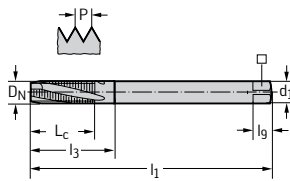
C=2-3

10°

49HRC
1600
-1000
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 371



Parallel shank

无颈部

牌号 未塗佈	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N
2041014-MJ3	MJ 3	0,5	56	8	8	3,5	2,7	6 3
2041014-MJ4	MJ 4	0,7	63	10,5	10,5	4,5	3,4	6 3
2041014-MJ5	MJ 5	0,8	70	13	13	6	4,9	8 3
2041014-MJ6	MJ 6	1	80	15,5	15,5	6	4,9	8 3

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ti



- 建议使用油
- 外径倒圆

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H

$\leq 2 \times D_N$

C=2-3

44HRC
1400
~700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 371										
	牌号 未塗佈	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N
	204164-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204164-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204164-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204164-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	204164-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204164-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ MJ 5 : 无颈部

C1

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

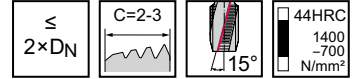
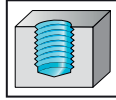
Paradur® Ti Plus



- 建议使用乳化液
- 外径倒圆

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371										
	牌号 ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2040663-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	2040663-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2040663-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2040663-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2040663-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
	2040663-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	3
Parallel shank										

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® TiNi Plus



- 建议使用乳化液
- 外径倒圆

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
1400
~700
N/mm²

UNJC
ASME B1.15

3B

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1										
	牌号 ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2220763-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2220763-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2220763-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2220763-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2220763-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2220763-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3
	2220763-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11	3
	Parallel shank									

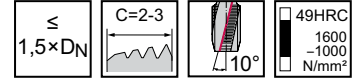
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ni 10



- 外径倒圆
- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 2184-1		牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	224101-UNJC4	UNJC #4-40		2,845	56	8	8	3,5	2,7	6	3
	224101-UNJC6	UNJC #6-32		3,505	56	10	10	4	3	6	3
	224101-UNJC8	UNJC #8-32		4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3
	224101-UNJC10	UNJC #10-24		4,826	70	13,5	13,5	6	4,9	8	3
	224101-UNJC1/4	UNJC 1/4-20		6,35	80	17,5	17,5	7	5,5	8	3
	224101-UNJC5/16	UNJC 5/16-18		7,938	90	21	21	8	6,2	9	3
	224101-UNJC3/8	UNJC 3/8-16		9,525	100	25	25	10	8	11	3
Parallel shank											

≤ UNC 10 : 无颈部

C1

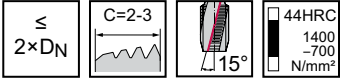
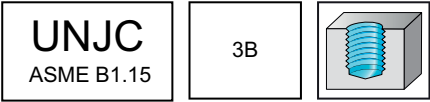
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

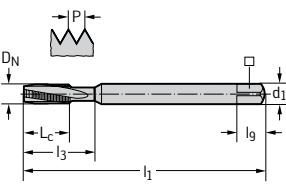
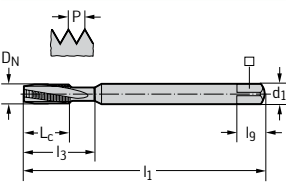
Paradur® Ti Plus



- 建议使用乳化液
- 外径倒圆



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1											
	牌号	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	
	ACN										
	2240663-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3	
	2240663-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3	
	2240663-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
	2240663-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3	
	2240663-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	
	2240663-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3	
	2240663-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11	3	
Parallel shank											

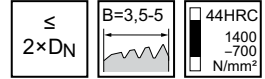
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® TiNi Plus

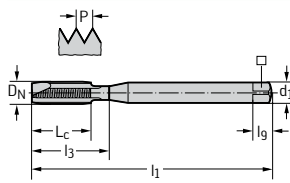


- 建议使用乳化液
- 外径倒圆



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1										
牌号 ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
2320763-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3	
2320763-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
2320763-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3	
2320763-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3	
2320763-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	
2320763-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
2320763-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4	
2320763-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4	
2320763-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	
2320763-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4	
2320763-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4	
2320763-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	4	



Parallel shank

≤ UNJF 10 : 无颈部

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ni 10



- 外径倒圆
- 适用于长切屑和短切屑材料

UNJF
ASME B1.15

3B

$\leq 1,5 \times D_N$

C=2-3

49HRC
1600
-1000
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 2184-1										
	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	234101-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	9,5	9,5	4	3	6	3
	234101-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3
	234101-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	12,5	12,5	6	4,9	8	3
	234101-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	14,5	14,5	6	4,9	8	3
	234101-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	16	16	7	5,5	8	3
	234101-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	20	20	8	6,2	9	3
	234101-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	23	23	10	8	11	3
	234101-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	27	27	12	9	12	4
	234101-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	30	30	14	11	14	4
	234101-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	33,5	56	14	11	14	4
	234101-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	37	55	16	12	15	4
	234101-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	51	78	18	14,5	17	5

≤ UNJF 10 : 无颈部

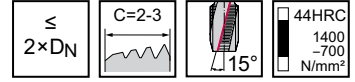
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ti Plus

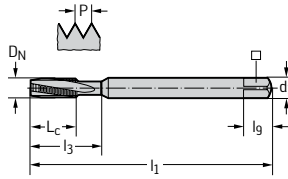


- 建议使用乳化液
- 外径倒圆



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1										
牌号 ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
2340663-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3	
2340663-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
2340663-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3	
2340663-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3	
2340663-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	
2340663-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3	
2340663-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	
2340663-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4	
2340663-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4	
2340663-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4	
2340663-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4	
2340663-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	5	



Parallel shank

≤ UNJF 10 : 无颈部

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® Eco Plus



- 适用于长切屑材料

G (BSP)
DIN EN ISO 228

≤
3,5×DN

B=3,5-5

42HRC
1350
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156											
	牌号 THL	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank	EP2426302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	EP2426302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	EP2426302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	EP2426302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	EP2426302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
	EP2426302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	5
	EP2426302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

C1

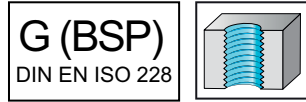
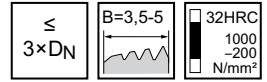
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

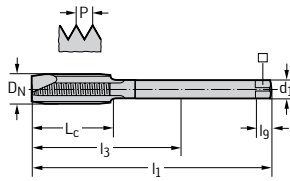


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

DIN 5156



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P2436005-G1/8	P24360-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
P2436005-G1/4	P24360-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	3
P2436005-G3/8	P24360-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
P2436005-G1/2	P24360-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	P24360-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
P2436005-G3/4	P24360-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	P24360-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	26	85	22	18	21	4
P2436005-G1	P24360-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
	P24360-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
	P24360-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	5
	P24360-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	5

l₉ 尺寸符合 DIN 10

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

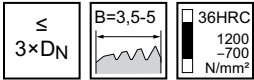
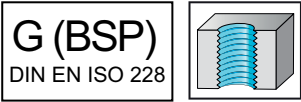
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert M



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					
VAP	●	●●					

DIN 5156												
	牌号 TIN	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	M2426305-G1/8	M24263-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	M2426305-G1/4	M24263-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	M2426305-G3/8	M24263-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	M2426305-G1/2	M24263-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	M2426305-G3/4	M24263-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	M2426305-G1	M24263-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5
Parallel shank												

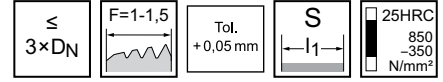
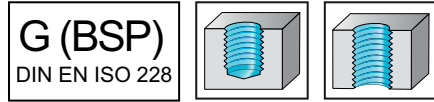
优质高速钢丝锥，短型

mm

KMB Ms



– 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈				●●			●

DIN 5157	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	24165-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
	24165-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
	24165-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
	24165-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
	24165-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6
	24165-G1	G 1"-11	33,249	11	100	25	33	25	20	23	6

Parallel shank

螺纹加工余量 0.05 mm

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢丝锥，短型

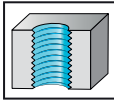
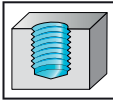
mm

KMB Ms



– 适用于短切屑材料

G (BSP)
DIN EN ISO 228



$\leq 3 \times D_N$

$F=1-1,5$

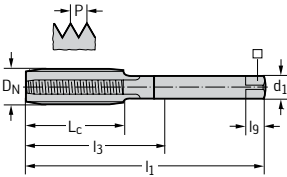
Tol.
+ 0,1 mm

S
 l_1

25HRC
850
-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈				●●			●

DIN 5157											
牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
24195-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3	
24195-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4	
24195-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4	
24195-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6	
24195-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6	



Parallel shank

螺纹加工余量 0.1 mm

C1

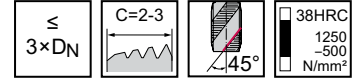
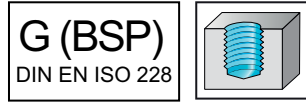
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco Plus



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156											
	牌号 THL	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank	EP2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	EP2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	EP2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	EP2456302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
	EP2456302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	EP2456302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Synchrospeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)

G (BSP)
DIN EN ISO 228

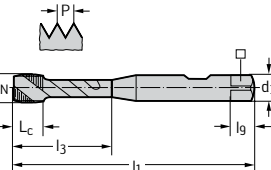
$\leq 2,5 \times D_N$

C=2-3

$\angle 40^\circ$

40HRC
1300 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 5156											
	牌号 THL	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	 mm	l _g mm	N
	S2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	9,5	39	10	8	11	3
	S2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	14	46	14	11	14	3
	S2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	14	62,5	16	12	15	4
	S2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	19	50	20	16	19	4
	Parallel shank										

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

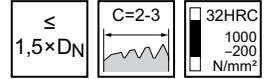
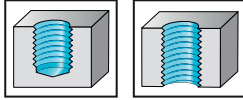
mm

Paradur® H



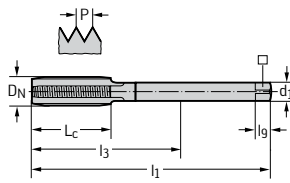
– 适用于长切屑和短切屑材料

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈			●	●●			●

DIN 5156



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
24361-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
24361-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
24361-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
24361-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
24361-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
24361-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
24361-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
24361-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
24361-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6
24361-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	6
24361-G2.1/2	G 2.1/2-11	75,184	11	275	38	138	50	39	42	6

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

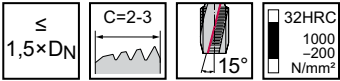
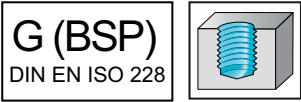
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●		●●	●●			

DIN 5156											
	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	24460-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	24460-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	24460-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	24460-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	24460-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	24460-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

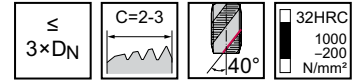
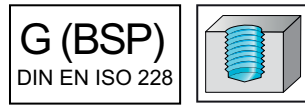
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P

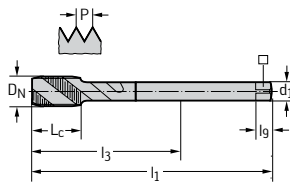


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
未塗佈	●●			●			●

DIN 5156



Parallel shank

牌号 TIN	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P2456905-G1/8	P24569-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
P2456905-G1/4	P24569-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
P2456905-G3/8	P24569-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
P2456905-G1/2	P24569-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	P24569-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
P2456905-G3/4	P24569-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	P24569-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
P2456905-G1	P24569-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5
	P24569-G1.1/8	G 1.1/8-11	37,897	11	170	22	101	28	22	25	5
	P24569-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	22	72	32	24	27	6
	P24569-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	24	87	36	29	32	6
	P24569-G1.3/4	G 1.3/4-11	53,746	11	190	26	60	40	32	35	6
	P24569-G2	G 2"-11	59,614	11	220	28	87	45	35	38	6

WALTER
SELECT●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

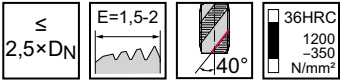
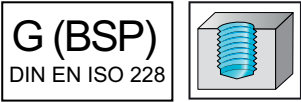
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® STE



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●	●	●
未塗佈	●	●	●	●	●	●	●

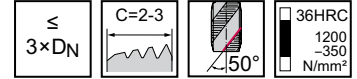
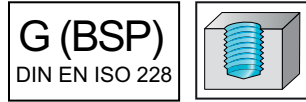
DIN 5156												
	牌号 THL	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2456062-G1/8	245606-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	4
	2456062-G1/4	245606-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	5
	2456062-G3/8	245606-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	5
	2456062-G1/2	245606-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	5
Parallel shank												

优质高速钢机用丝锥

TC142 Supreme

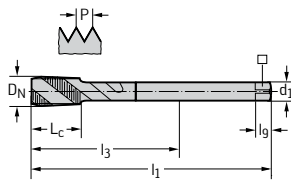


- WY80FC : 最佳切屑控制
- WW60RB : 良好耐磨性



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●					

DIN 5156											
牌号	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
TC142-G1/8-L0-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3	✖
TC142-G1/4-L0-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4	✖



Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80FC: TC142-G1/4-L0-WY80FC

C1

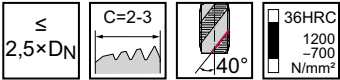
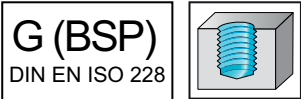
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert M



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					
VAP	●	●●					

DIN 5156												
	牌号 TIN	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	M2456305-G1/8	M24563-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2456305-G1/4	M24563-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	M2456305-G3/8	M24563-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	M2456305-G1/2	M24563-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
		M24563-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
	M2456305-G3/4	M24563-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
		M24563-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
	M2456305-G1	M24563-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

Parallel shank

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

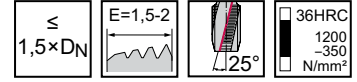
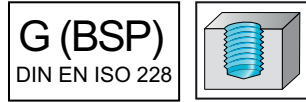
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur Inox® 25

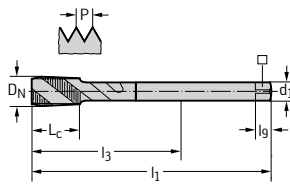


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

DIN 5156



牌号 TIN	DN-P	DN mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
2456315-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	18	71	11	9	12	5
2456315-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	22	58	12	9	12	5
2456315-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	25	80	16	12	15	6
2456315-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	28	77	20	16	19	6

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Eco CI



- 适用于短切屑材料
- 渗氮

≤
3×D_N

C=2-3

32HRC
1000
~100
N/mm²

G (BSP)
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●
NID			●●	●●			●●

DIN 5156												
	牌号 NID	牌号 TICN	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	E24364-G1/8	E2436406-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	4
	E24364-G1/4	E2436406-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	E24364-G3/8	E2436406-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	5
	E24364-G1/2	E2436406-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	5
	E24364-G3/4	E2436406-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	6
	E24364-G1	E2436406-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	6
	E24364-G1.1/4	E2436406-G1.1/4	G 1 1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	6
		E2436406-G1.1/2	G 1 1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

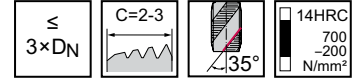
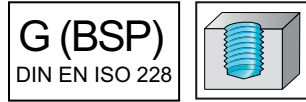
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert N



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未涂布				●●	●		●

DIN 5156											
	牌号 未涂布	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	N24566-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
Parallel shank											

C1

**WALTER
SELECT**

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

产品系列中的新增项 = 🌟 🌟 🌟 / ★

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Uni



- 适用于长切屑材料

G (BSP)
DIN EN ISO 228

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

$\angle 40^\circ$

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●		●	●			

DIN 5156

Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₃ mm	N
7456770-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
7456770-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
7456770-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
7456770-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
7456770-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
7456770-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

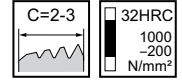
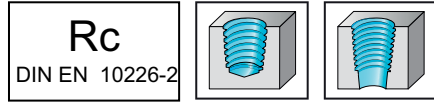
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® H



– 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈			●	●●			●

PWZ-NORM		牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank		24167-RC1/8	Rc 1/8-28	9,728	28	90	13	67	7	5,5	6	4
		24167-RC1/4	Rc 1/4-19	13,157	19	100	20	71	11	9	9	4
		24167-RC3/8	Rc 3/8-19	16,662	19	110	20	68	12	9	9	4
		24167-RC1/2	Rc 1/2-14	20,955	14	125	26	80	16	12	12	5
		24167-RC3/4	Rc 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	16	5
		24167-RC1	Rc 1"-11	33,249	11	150	32	83	25	20	20	5
		24167-RC1.1/4	Rc 1.1/4-11	41,91	11	160	32	62	32	24	24	6
		24167-RC1.1/2	Rc 1.1/2-11	47,803	11	180	32	77	36	29	29	6

锥度比 1:16

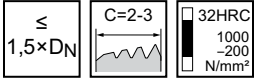
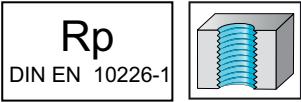
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® H

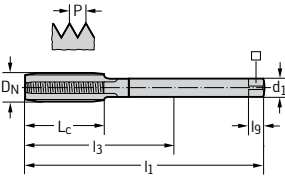


- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈			●	●●			●

DIN 5156											
牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
243612-RP1/8	Rp 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3	
243612-RP1/4	Rp 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4	
243612-RP3/8	Rp 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4	
243612-RP1/2	Rp 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4	
243612-RP3/4	Rp 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4	
243612-RP1	Rp 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4	
243612-RP1.1/2	Rp 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6	



Parallel shank

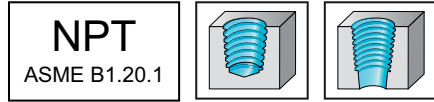
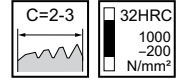
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® H

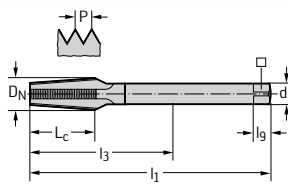


– 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈			●	●●			●

PWZ-NORM



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
25167-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
25167-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
25167-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
25167-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
25167-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4
25167-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
25167-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5
25167-NPT1.1/4	NPT 1.1/4-11.5	41,67	11,5	160	31	62	32	24	24	5
25167-NPT1.1/2	NPT 1.1/2-11.5	47,74	11,5	160	31	57	36	29	29	6
25167-NPT2	NPT 2"-11.5	59,778	11,5	180	31	47	45	35	35	7

锥度比 1:16

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

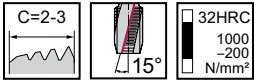
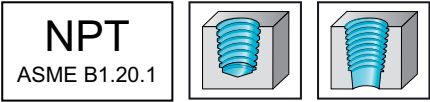
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® N



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM											
	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	25460-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	25460-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
	25460-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
	25460-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
	25460-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4
	25460-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
	25460-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5
Parallel shank											

锥度比 1:16

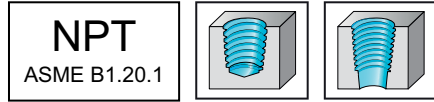
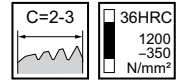
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur Inox®



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●				
VAP	●●	●●	●				

PWZ-NORM												
	牌号 THL	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
 Parallel shank		25567-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	2556702-NPT1/8	25567-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4
	2556702-NPT1/4	25567-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4
	2556702-NPT3/8	25567-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5
	2556702-NPT1/2	25567-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5
		25567-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
		25567-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5

锥度比 1:16

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

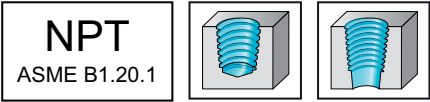
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur Inox® 40



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●●	●	●			

PWZ-NORM											
	牌号	D _N -P	D _N	每英寸 牙数	l ₁	L _c	l ₃	d ₁	mm	l _g	N
	未塗佈		mm		mm	mm	mm	h9	mm	mm	
	255630-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
	255630-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
	255630-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
	255630-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4

Parallel shank

锥度比 1:16

C1

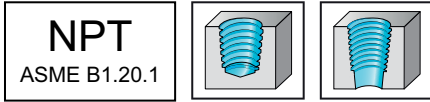
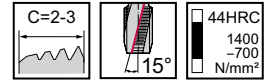
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

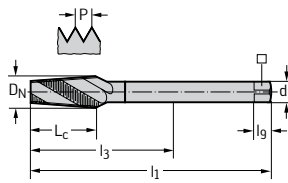
mm

Paradur® Ni



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
未塗佈	●				●●		

PWZ-NORM



Parallel shank

锥度比 1:16

牌号 TICN	牌号 未塗佈	D_N -P	D_N mm	每英寸 牙数	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	l_9 mm	N
2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	3
2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	4
2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	4
2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	5
2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	5
2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	5
2546706-NPT1	25467-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	5

WALTER
SELECT●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = 🌟 🌟 🌟 / ★

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® H



- 适用于长切屑和短切屑材料

NPTF
ASME B1.20.3

C=2-3

32HRC
1000
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈			●	●●			●

PWZ-NORM											
	牌号		D _N								
	未塗佈	D _N -P	mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
Parallel shank	26167-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	26167-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	3
	26167-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	3
	26167-NPTF3/8	NPTF 3/8-18	16,752	18	110	20	65	16	12	12	4
	26167-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	4
	26167-NPTF3/4	NPTF 3/4-14	26,267	14	140	26	75	22	18	18	5
	26167-NPTF1	NPTF 1"-11.5	32,839	11,5	150	31	81	28	22	22	5

锥度比 1:16

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

C1

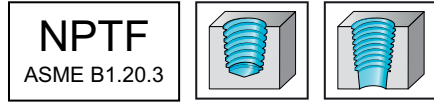
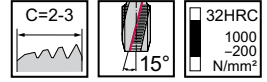
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® N



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM											
	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
Parallel shank	26460-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	26460-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	3
	26460-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	3
	26460-NPTF3/8	NPTF 3/8-18	16,752	18	110	20	65	16	12	12	4
	26460-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	4
	26460-NPTF3/4	NPTF 3/4-14	26,267	14	140	26	75	22	18	18	5

锥度比 1:16

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur Inox®



– 适用于长切屑材料

NPTF
ASME B1.20.3

C=2-3

36HRC
1200
~350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●	●●	●				

PWZ-NORM											
	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	26567-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	26567-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	4
	26567-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	4
	26567-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	5
Parallel shank											
锥度比 1:16											

C1

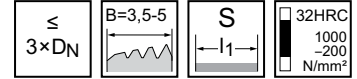
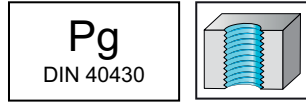
优质高速钢丝锥，短型

mm

KMB H

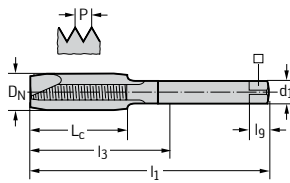


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 40432



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
27160-PG7	Pg 7-20	12,5	20	70	20	43	9	7	10	4
27160-PG9	Pg 9-18	15,2	18	70	20	28	12	9	12	4
27160-PG11	Pg 11-18	18,6	18	80	22	36	14	11	14	4
27160-PG13.5	Pg 13.5-18	20,4	18	80	22	35	16	12	15	4
27160-PG16	Pg 16-18	22,5	18	80	22	33	18	14,5	17	4
27160-PG21	Pg 21-16	28,3	16	90	22	25	22	18	21	4

C1

优质高速钢机用丝锥

mm

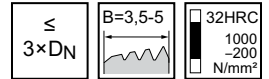
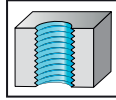
Prototex® X-pert P



- 适用于长切屑材料

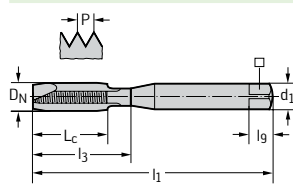
BSW
BS 84

mc



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

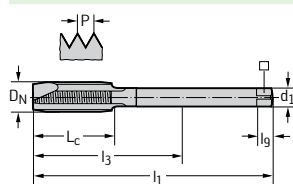
DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P28210-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	10	18	3,5	2,7	6	2
P28210-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	13	25	6	4,9	8	2
P28210-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	15	30	7	5,5	8	3
P28210-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	18	35	8	6,2	9	3
P28210-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P28360-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	20	76	8	6,2	9	3
P28360-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	23	83	9	7	10	3
P28360-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	25	68	12	9	12	3
P28360-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	30	81	14	11	14	4
P28360-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	30	93	18	14,5	17	4
P28360-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	36	113	18	14,5	17	4

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

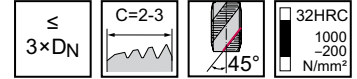
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P

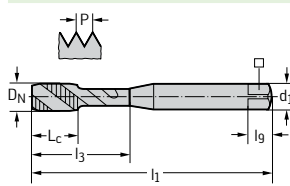


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

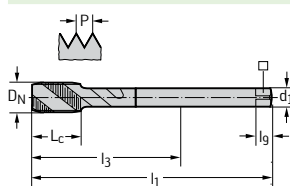
DIN 2184-1



牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P28519-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P28519-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	8	25	6	4,9	8	3
P28519-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	10	30	7	5,5	8	3
P28519-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	12	35	8	6,2	9	3
P28519-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 2184-1



牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
P28569-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	15	76	8	6,2	9	3
P28569-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	18	83	9	7	10	3
P28569-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	20	68	12	9	12	4
P28569-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	25	81	14	11	14	4
P28569-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	25	93	18	14,5	17	4
P28569-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	30	113	18	14,5	17	4

Parallel shank

优质高速钢梯形丝锥

mm

TMB



- 左手螺旋槽
- 适用于长切屑和短切屑材料

Tr
DIN 103

7H

$\leq 2 \times D_N$

24xP

$\pm 5^\circ$

28HRC
900
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●		●●	●●			●

PWZ-NORM		牌号 未塗佈	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	$\square$ mm	l_9 mm	N
 Parallel shank		29100-TR8X1.5	Tr 8x1.5	1,5	90	45	67	6	4,9	8	3
		29100-TR10X2	Tr 10x2	2	135	60	112	7	5,5	8	3
		29100-TR10X3	Tr 10x3	3	145	90	122	7	5,5	8	3
		29100-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
		29100-TR14X3	Tr 14x3	3	180	90	152	10	8	11	3
		29100-TR14X4	Tr 14x4	4	215	120	187	10	8	11	3
		29100-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3
		29100-TR18X4	Tr 18x4	4	225	120	183	12	9	12	3
		29100-TR20X4	Tr 20x4	4	230	120	186	14	11	14	3
		29100-TR22X5	Tr 22x5	5	265	150	220	16	12	15	3
		29100-TR24X5	Tr 24x5	5	275	150	228	18	14,5	17	3

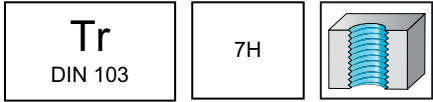
C1

优质高速钢梯形丝锥

mm

TMB

- 右旋螺纹
- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

PWZ-NORM										
	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	29900-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
	29900-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3

Parallel shank

C1

优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P



– 适用于长切屑材料

EgM
DIN 8140

6H mod

≤
3×D_N

B=3,5-5

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 40435										
	牌号		P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁ h9		l _g	N
	未塗佈	D _N	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	P203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
	P203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
	P203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
	P203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3
Parallel shank										

DIN 40435										
	牌号		P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁ h9		l _g	N
	未塗佈	D _N	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	P203509-EGM10	EGM 10	1,5	100	21	73	9	7	10	3
	P203509-EGM12	EGM 12	1,75	110	25	81	11	9	12	3
	P203509-EGM16	EGM 16	2	125	30	81	14	11	14	4
Parallel shank										

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

C1

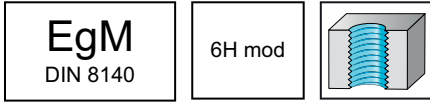
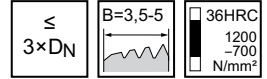
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert M

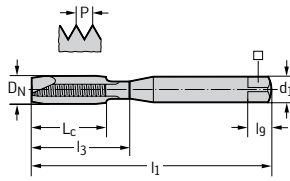


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435



牌号 VAP	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
M203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	2
M203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
M203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
M203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
M203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
M203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

Parallel shank

C1

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

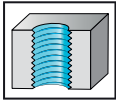
Prototex® TiNi



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

EgM
LN 9499

ISO1/4H



$\leq 2 \times D_N$

B=3,5-5

44HRC
1400
~700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 40435										
	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
	未塗佈									
	20207-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	20207-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	20207-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	20207-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

EGM 4 : 无颈部

C1

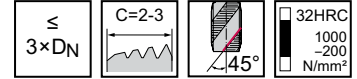
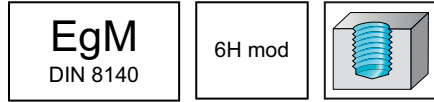
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P

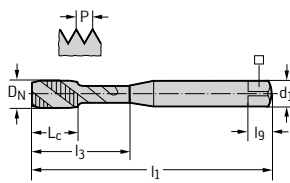


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

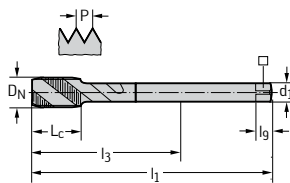
DIN 40435



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P205099-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P205099-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P205099-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
P205099-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
P205099-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
P205099-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
P205599-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P205599-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
P205599-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
P205599-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4
P205599-EGM20	EGM 20	2,5	160	25	113	18	14,5	17	4
P205599-EGM24	EGM 24	3	160	30	97	20	16	19	4

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert M



– 适用于长切屑材料

EgM
DIN 8140

6H mod

$\leq 2,5 \times D_N$

C=2-3

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435										
	牌号 VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N
 	M205049-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M205049-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M205049-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
	M205049-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
	M205049-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	M205049-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3
Parallel shank										

DIN 40435										
	牌号 VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N
	M205549-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	M205549-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
	M205549-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
	M205549-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4
Parallel shank										

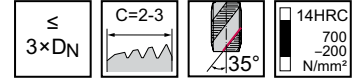
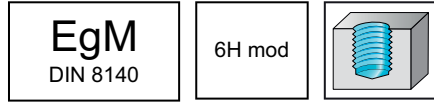
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert N

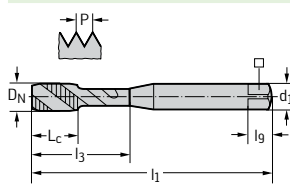


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈				●●	●		●

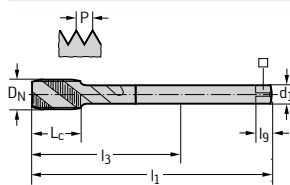
DIN 40435



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
N205069-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N205069-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N205069-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	2
N205069-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
N205069-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
N205069-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
N205569-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	3
N205569-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	3
N205569-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Paradur® Ni



– 适用于长切屑材料

EgM
LN 9499

ISO1/4H

$\leq 1,5 \times D_N$

C=2-3

44HRC
1400
~700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●		●●	●●	●		

~DIN 40435										
	牌号	P	l ₁	L _c	l ₃	d ₁		l _g		
	未塗佈	D _N	mm	mm	mm	h9 mm	mm	mm	N	
	204089-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	204089-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	204089-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	204089-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	4

Parallel shank

EGM 4 : 无颈部

C1

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

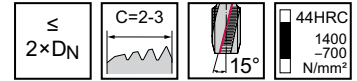
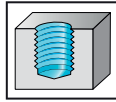
Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

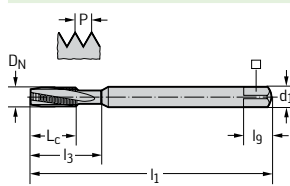
EgM
LN 9499

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 40435



牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
204069-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
204069-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
204069-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
204069-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

EGM 4 : 无颈部

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P



– 适用于长切屑材料

EgMF
DIN 8140

6H mod

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

32HRC
1000
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 40435										
	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm		l ₉ mm	N
	未塗佈									
Parallel shank	P215599-EGM8X1	EGMF 8x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	P215599-EGM10X1	EGMF 10x1	1	100	13	73	9	7	10	3
	P215599-EGM12X1.5	EGMF 12x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P215599-EGM14X1.5	EGMF 14x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P215599-EGM16X1.5	EGMF 16x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

优质高速钢机用丝锥

mm

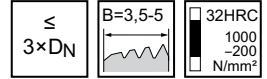
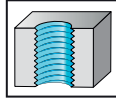
Prototex® X-pert P



– 适用于长切屑材料

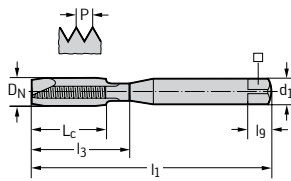
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P223009-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	13	25	6	4,9	8	3
P223009-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	30	6	4,9	8	3
P223009-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	15	30	7	5,5	8	3
P223009-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

产品系列中的新增项 = 🌟 🌟 🌟 / ★

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

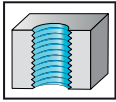
Prototex® TiNi



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

EgUNC
NASM 33537

3B



$\leq 2 \times D_N$

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2184-1										
	牌号	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	未塗佈									
	222079-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	222079-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
	222079-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

Parallel shank

≤ EGUNC 6 : 无颈部

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

TD117 Advance mm

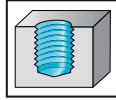
Thread-tec™ Omni



– 通用型丝锥

EgM
DIN 8140

6H mod



$\leq 2,5 \times D_N$

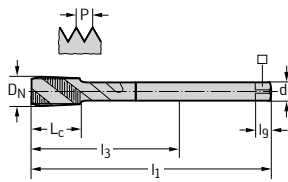
C=2-3

40°

38HRC
1250
500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 40435



Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WY80FC
★ TD117-EGM10-L0-	EGM 10	1,5	100	13	38	9	7	4	✖
★ TD117-EGM12-L0-	EGM 12	1,75	110	20	44	11	9	4	✖
★ TD117-EGM16-L0-	EGM 16	2	125	25	55	14	11	4	✖

刀具材质订购示例 WY80FC: TD117-EGM10-L0-WY80FC

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

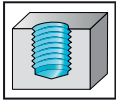
Paradur® X-pert P



– 适用于长切屑材料

EgUNC
NASM 33537

3B



≤
3×DN

C=2-3

45°

32HRC
1000
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 2184-1										
	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P225099-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
	P225099-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
	P225099-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
	P225099-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3
Parallel shank										

C1

WALTER
SELECT

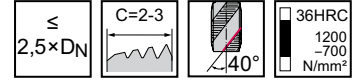
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert M

– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	M225049-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M225049-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
	M225049-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
	M225049-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
	M225049-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

DIN 2184-1	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	M225549-EGUNC5/16	EGUNC 5/16-18	9,771	100	15	77	7	5,5	8	3
	M225549-EGUNC3/8	EGUNC 3/8-16	11,587	100	13	73	9	7	10	3
	M225549-EGUNC1/2	EGUNC 1/2-13	15,238	110	20	68	12	9	12	4

Parallel shank

优质高速钢机用丝锥

mm

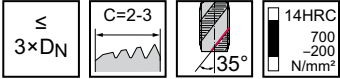
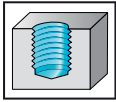
Paradur® X-pert N



– 适用于长切屑材料

EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈				●●	●		●

DIN 2184-1										
 Parallel shank	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l _g mm	N
	N225069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	2
N225069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	2	
N225069-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	2	
N225069-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	2	

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

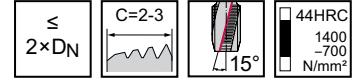
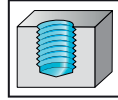
Paradur® Ti



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

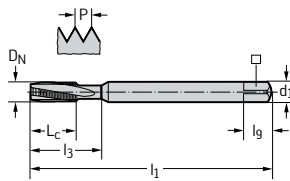
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

~DIN 2184-1



牌号 未塗佈	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	mm	l9 mm	N
224069-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
224069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
224069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

Parallel shank

≤ EGUNC 6 : 无颈部

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

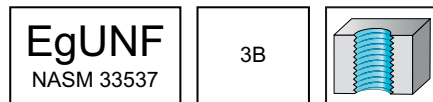
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert P

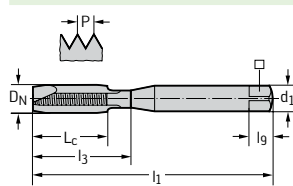


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●	●	●	●	●	●

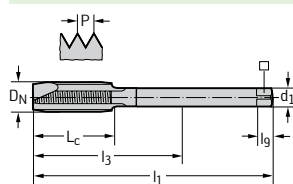
DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P233009-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	13	25	6	4,9	8	3
P233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
P233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
P233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P233509-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	20	67	7	5,5	8	3
P233509-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	20	66	8	6,2	9	3
P233509-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	21	73	9	7	10	4
P233509-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	21	71	11	9	12	4

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

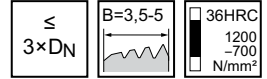
优质高速钢机用丝锥

mm

Prototex® X-pert M



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1		牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	M233009-EGUNF10		EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
	M233009-EGUNF8		EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
	M233009-EGUNF1/4		EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3
Parallel shank											

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

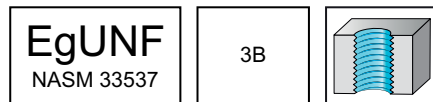
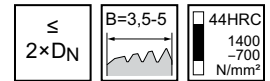
粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

Prototex® TiNi



- 建议使用油
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

~DIN 2184-1		牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		232079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
		232079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		232079-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3
Parallel shank											

DIN 2184-1		牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		232579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	3
Parallel shank											

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

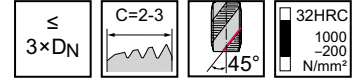
优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert P



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●			●

DIN 2184-1	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P235099-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	8	25	6	4,9	8	3
	P235099-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	10	30	6	4,9	8	3
	P235099-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
	P235099-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

DIN 2184-1	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P235599-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	12	7	5,5	8	3
	P235599-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	15	8	6,2	9	3
	P235599-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	13	9	7	10	4
	P235599-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	15	11	9	12	4

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用丝锥

mm

Paradur® X-pert M



– 适用于长切屑材料

EgUNF
NASM 33537

3B

$\leq 2,5 \times D_N$

C=2-3

36HRC
1200
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1										
	牌号 VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l _g mm	N
	M235049-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
	M235049-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3
Parallel shank										

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

优质高速钢机用丝锥

mm

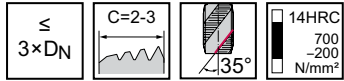
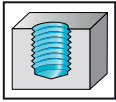
Paradur® X-pert N



– 适用于长切屑材料

EgUNF
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈				●●	●		●

DIN 2184-1										
	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	N235069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	2
	N235069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3
Parallel shank										

C1

粉末冶金高速钢机用丝锥

mm

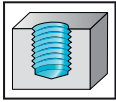
Paradur® Ni



- 适用于长切屑材料

EgUNF
NASM 33537

3B



$\leq 1,5 \times D_N$

C=2-3

25°

44HRC
1400
~700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●		●●	●	●		

~DIN 2184-1										
 Parallel shank	牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l _g mm	N
	234079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	234079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	234079-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	4

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用丝锥

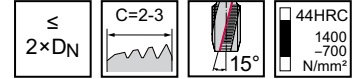
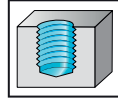
mm

Paradur® Ti

- 建议使用油
- 适用于长切屑材料

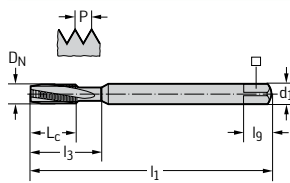
EgUNF
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●	●●		

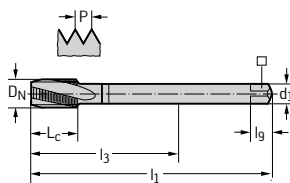
~DIN 2184-1



Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
234069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
234069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
234069-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 2184-1

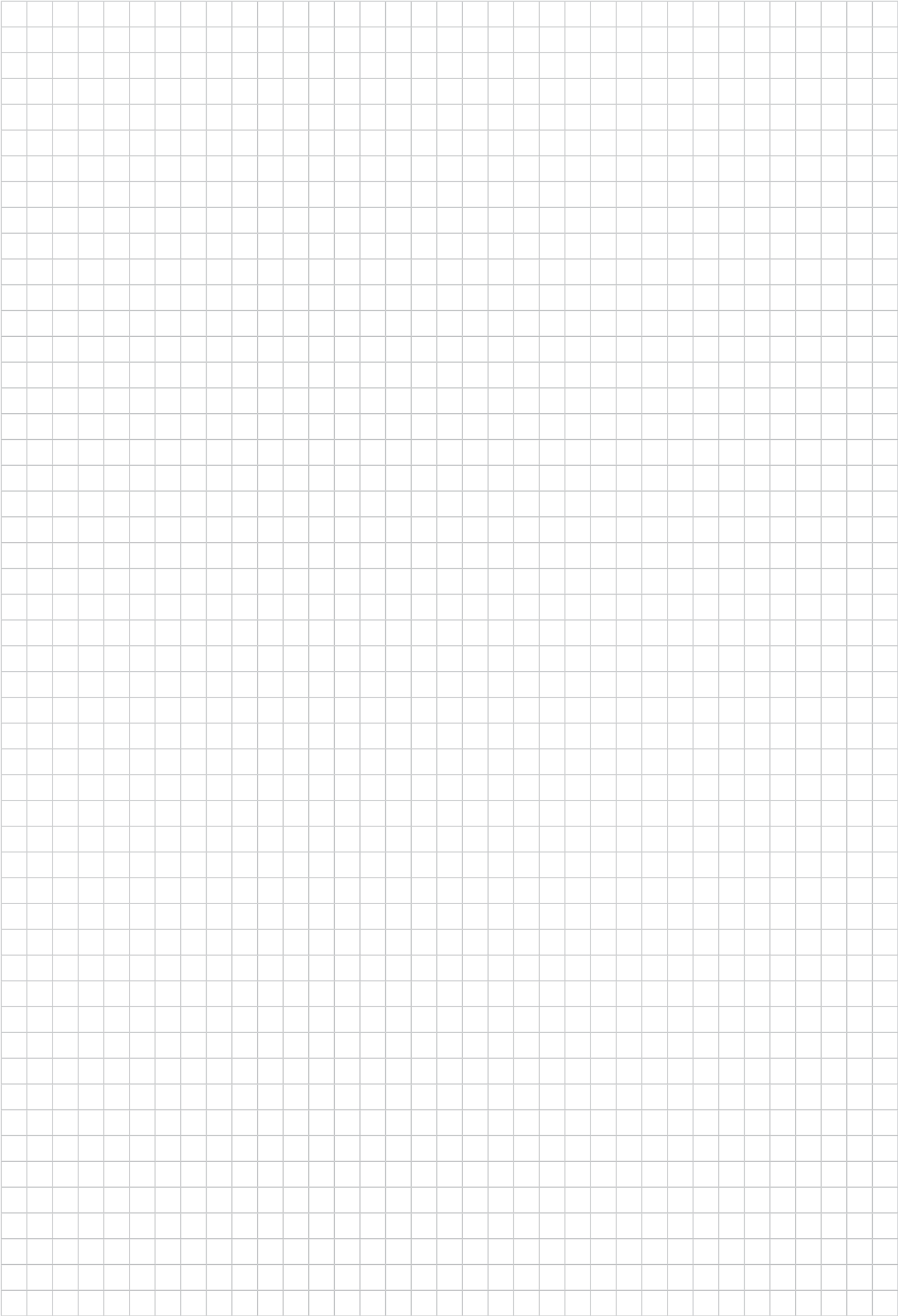


Parallel shank

牌号 未塗佈	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
234569-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

WALTER
SELECT

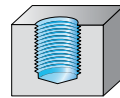
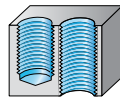
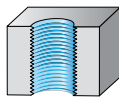
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件



C1

整体硬质合金丝锥

加工



螺纹深度

 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$


订货号

Prototex® HSC

TC388 Supreme

TC389 Supreme

Paradur® HS

Paradur® N

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

公差

6HX

6HX / NORMAL

6HX

2B / 6H

6H

冷却方式

精密内冷

外

外

外

外

倒角类型

B

C

D

C

C

涂层 / 刀具材质

TiCN

WJ30TU

WE10TU

TiCN / 无涂层

TiCN / 无涂层

刀具材料

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P 钢

●●

●●

M 不锈钢

K 铸铁

●●

●

●●

N 有色金属

●●

●●

S 难切削材料

●

●

●

H 硬材料

●●

●●

●

O 其他

●●

●

目录中的页面

C 308

C 316

C 317

C 314

C 310

二维码


www.walter-tools.com/woc/

prototex-hsc

TC388

TC389

paradur-hs

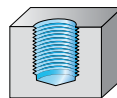
paradur-n

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

整体硬质合金丝锥

加工



螺纹深度

2 x D_N3 x D_N3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N

订货号

Paradrur® HSC

Paradrur® Engine

Paradrur® HS

Paradrur® GG

Paradrur® N

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

公差

6HX

6HX

6H

6HX

6H

冷却方式

轴向

轴向

轴向

轴向

轴向

倒角类型

C

E

C

C

C

涂层 / 刀具材质

TiCN

无涂层

TiCN

TAFT / 无涂层

无涂层

刀具材料

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P 钢

●●

M 不锈钢

●●

K 铸铁

●●

●●

●

●●

●●

N 有色金属

●●

●●

●●

●

●●

S 难切削材料

●●

●●

●

●

●

H 硬材料

●●

●

●

●

●

O 其他

●●

●●

●●

●

●

目录中的页面

C 309

C 313

C 315

C 312

C 311

二维码


www.walter-tools.com/woc/

paradrur-hsc

paradrur-engine

paradrur-hs

paradrur-gg

paradrur-n

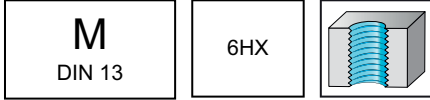
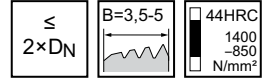
整体硬质合金机用丝锥

mm

Prototex® HSC

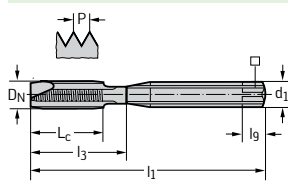


- 适用于长切屑材料
- 柄上带冷却槽



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●				

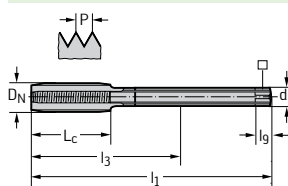
DIN 371



Parallel shank

牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
8021006-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
8021006-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
8021006-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
8026006-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

产品系列中的新增项 = 🌸 🌸 🌸 / ★

整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® HSC



– 适用于长切屑和短切屑材料

M
DIN 13

6HX

≤
2×D_N

C=2-3

55HRC

25HRC

	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●	●●	●	●	●●	●

DIN 371										
	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm		l _g mm	N
	TICN									
Parallel shank	8041056-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	8041056-M8	M 8	1,25	90	20	35	8	6,2	9	3
	8041056-M10	M 10	1,5	100	25	39	10	8	11	3
DIN 376										
	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm		l _g mm	N
	TICN									
Parallel shank	8046056-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

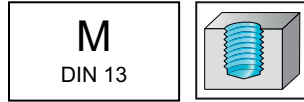
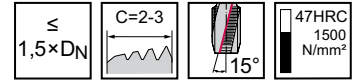
整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® N



– 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●	●●			●
未塗佈			●●	●●			●

~DIN 371	牌号 TICN	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
Parallel shank	8041006-M3	80410-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	8041006-M4	80410-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	8041006-M5	80410-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	8041006-M6	80410-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8041006-M8	80410-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
		80410-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

C1

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

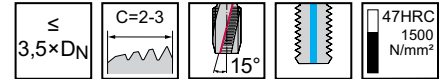
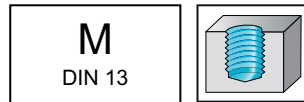
整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® N

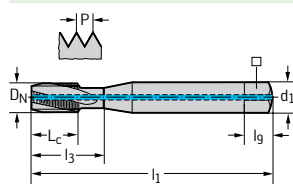


- 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈			●●	●●			●

DIN 371

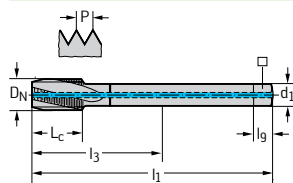


Parallel shank

M 5 : 无颈部

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
804101-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
804101-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
804101-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3

DIN 376



Parallel shank

牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
804601-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

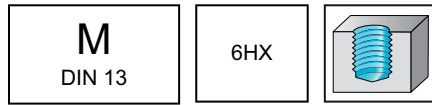
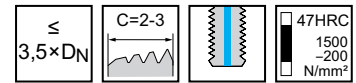
整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® GG

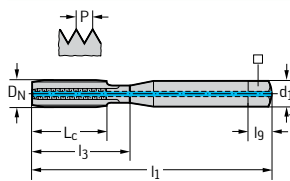


– 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●
未塗佈			●●	●			●

DIN 371



牌号 TAFT	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l ₉ mm	N
8031417-M5	803141-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	4
8031417-M6		M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	4
8031417-M8	803141-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
8031417-M10	803141-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® Engine



– 根据需求可有适当的涂层

M
DIN 13

6HX

$\leq 3 \times D_N$

$E=1,5-2$

L
 l_1

32HRC
1000
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈			●●	●●			

~DIN 371 L										
牌号 未塗佈	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	$\square$ mm	l_9 mm	N	
8031310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	
8031310-M7	M 7	1	100	15	30	7	5,5	8	3	
8031310-M8	M 8	1,25	120	18	35	8	6,2	9	3	
8031310-M10	M 10	1,5	140	20	39	10	8	11	3	

Parallel shank

~DIN 376 L										
牌号 未塗佈	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	$\square$ mm	l_9 mm	N	
8036310-M12	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	4	

Parallel shank

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

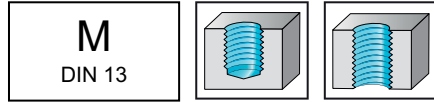
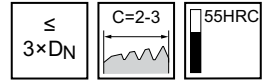
整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® HS

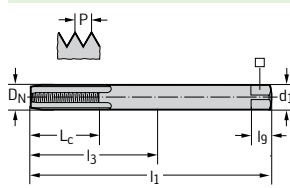


– 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●
未塗佈			●	●●	●	●	●●

~DIN 371



Parallel shank

无颈部

牌号 TICN	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
8031106-M3	80311-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
8031106-M4	80311-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
8031106-M5	80311-M5	M 5	0,8	70	16	47	6	4,9	8	3
8031106-M6	80311-M6	M 6	1	80	20	57	6	4,9	8	3
8031106-M8	80311-M8	M 8	1,25	90	25	66	8	6,2	9	3
8031106-M10		M 10	1,5	100	30	72	10	8	11	3
8031106-M12		M 12	1,75	110	36	68	12	9	12	3

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

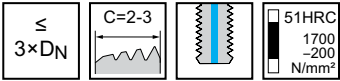
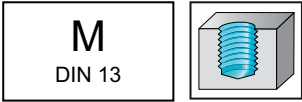
整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® HS



- 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 371										
	牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	 mm	l _g mm	N
	TICN									
	8031116-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	8031116-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8031116-M7	M 7	1	80	19	30	7	5,5	8	3
	8031116-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
	8031116-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

Parallel shank

M 5 : 无颈部

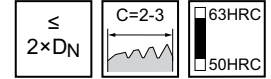
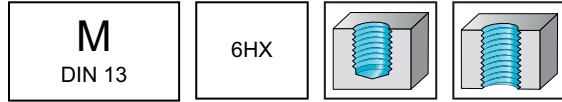
C1

整体硬质合金机用丝锥

TC388 Supreme

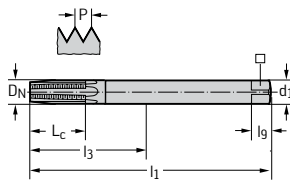


- 适用于淬火材料的丝锥
- 以公差上限钻底孔



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●	●●	

~DIN 371										
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	U WJ30TU
TC388-M3-C0-	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	4	☺
TC388-M4-C0-	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	6	5	☺
TC388-M5-C0-	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	8	5	☺
TC388-M6-C0-	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	8	5	☺
TC388-M8-C0-	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	9	5	☺
TC388-M10-C0-	M 10	1,5	100	27	72	10	8	11	5	☺
TC388-M12-C0-	M 12	1,75	110	32	68	12	9	12	6	☺
TC388-M16-C0-	M 16	2	110	41	65	16	12	15	6	☺



Parallel shank

无颈部
刀具材质订购示例 WJ30TU: TC388-M10-C0-WJ30TU

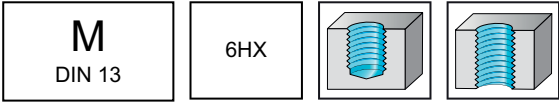
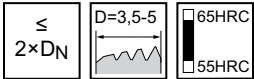
C1

整体硬质合金机用丝锥
TC389 Supreme

mm

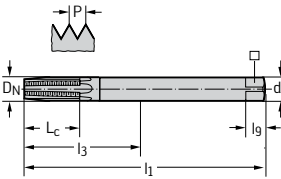


- 适用于淬火材料的丝锥
- 以公差上限钻底孔



	P	M	K	N	S	H	O
WE10TU					●	●●	

~DIN 371										
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WE10TU
TC389-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4	☺
TC389-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5	☺
TC389-M5-CD-	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5	☺
TC389-M6-CD-	M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5	☺
TC389-M8-CD-	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5	☺
TC389-M10-CD-	M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5	☺
TC389-M12-CD-	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6	☺
TC389-M16-CD-	M 16	2	110	44	65	16	12	15	6	☺



Parallel shank

无颈部
刀具材质订购示例 WE10TU: TC389-M10-CD-WE10TU

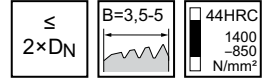
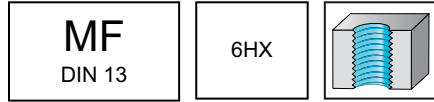
C1

整体硬质合金机用丝锥

mm

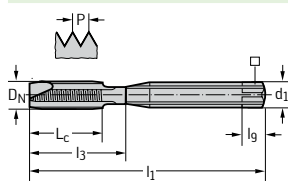
Prototex® HSC

- 适用于长切屑材料
- 柄上带冷却槽



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

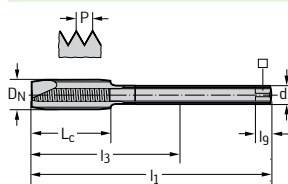
DIN 371



Parallel shank

牌号 TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	$\square$ mm	l_9 mm	N
8121006-M8X1	MF 8x1	1	90	22	35	8	6,2	9	4
8121006-M10X1	MF 10x1	1	90	24	39	10	8	11	4

DIN 374



Parallel shank

牌号 TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	$\square$ mm	l_9 mm	N
8126006-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
8126006-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5
8126006-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

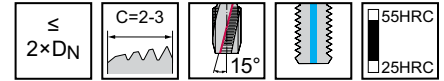
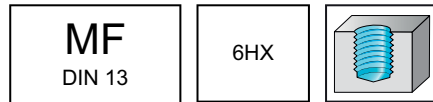
整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® HSC

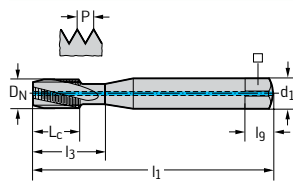


- 适用于长切屑材料



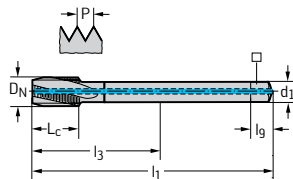
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●	●●	●	●	●●	●

~DIN 371										
牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
8141056-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3	
8141056-M8X1	MF 8x1	1	90	20	35	8	6,2	9	3	
8141056-M10X1	MF 10x1	1	90	25	39	10	8	11	3	



Parallel shank

DIN 374										
牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
8146056-M12X1	MF 12x1	1	100	20	73	9	7	10	3	
8146056-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	
8146056-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	



Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

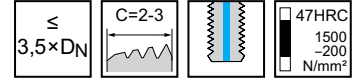
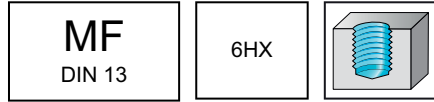
整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® GG

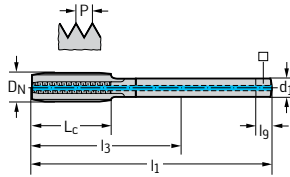


– 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●

DIN 374										
牌号 TAFT	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
8136417-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4	
8136417-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	4	
8136417-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4	



Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® Engine



- 根据需求可有适当的涂层
- 适用于短切屑材料

MF
DIN 13

6HX

$\leq 3 \times D_N$

$E=1,5-2$

L
 l_1

32HRC
1000
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈			●●	●●			

~DIN 374 L										
	牌号 未塗佈	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	 mm	l_9 mm	N
	8136310-M10X1	MF 10x1	1	140	20	117	7	5,5	8	4
	8136310-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	140	21	113	9	7	10	4
	8136310-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	140	21	113	9	7	10	4
	8136310-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	140	21	98	12	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

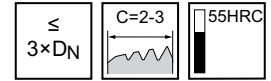
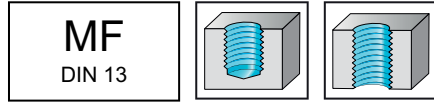
整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® HS

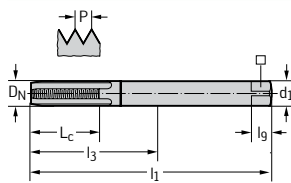


– 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈			●	●●	●	●	●●

~DIN 371										
牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
81311-M8X1	MF 8x1	1	90	25	66	8	6,2	9	4	
81311-M10X1	MF 10x1	1	90	30	62	10	8	11	4	



Parallel shank

无颈部

C1

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® HS



– 适用于短切屑材料

UNC
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

55HRC

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1										
 DN Lc l3 l1 l9 d1	牌号	D _N -P	D _N	l ₁	L _c	l ₃	d ₁		l ₉	N
	TICN		mm	mm	mm	mm	h6 mm	mm	mm	
 Parallel shank 无颈部	8231106-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	8231106-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	20	20	7	5,5	8	3
	8231106-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	25	25	8	6,2	9	3
	8231106-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	30	30	10	8	11	3

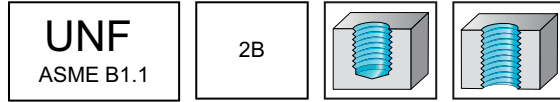
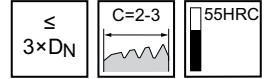
整体硬质合金机用丝锥

mm

Paradur® HS

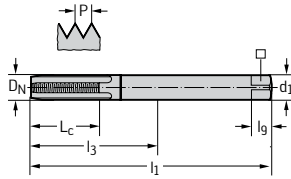


– 适用于短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1										
牌号 TICN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
8331106-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	47	6	4,9	8	3	
8331106-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	20	57	7	5,5	8	3	
8331106-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	90	30	62	10	8	11	3	



Parallel shank

无颈部

C1

**WALTER
SELECT**

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

产品系列中的新增项 = 🌟 🌟 🌟 / ★

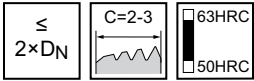
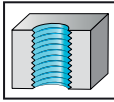
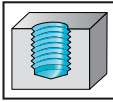
整体硬质合金机用丝锥
TC388 Supreme

mm



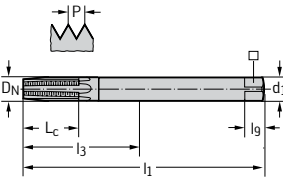
- 适用于淬火材料的丝锥
- 以公差上限钻底孔

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●	●●	

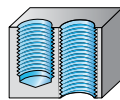
~DIN 371											
牌号	D _N -P	D _N mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WJ30TU
TC388-G1/8-C0-	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	8	11	5	☺
TC388-G1/4-C0-	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	11	14	6	☺



Parallel shank
无颈部
刀具材质订购示例 WJ30TU: TC388-G1/4-C0-WJ30TU

优质高速钢和整体硬质合金挤压丝锥

加工



螺纹深度

 $2 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


订货号

Protodyn® Eco LM

Protodyn® C

TC410 Advance

TC420 Supreme

TC430 Supreme

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

公差

6HX

6GX / 6HX

6GX / 6HX / 7GX

6GX / 6HX

6HX

冷却方式

外

外

外

外

外

倒角类型

C

C

C / D

C

C

涂层 / 刀具材质

CRN

NID / 无涂层

WY80AD

 WW60AD /
WW60BA

WW60EL

刀具材料

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P 钢

●

●

●●

●●

●●

M 不锈钢

●

●

●●

●

●

K 铸铁

●

●

●

●

●

N 有色金属

●●

●●

●●

●●

●

S 难切削材料

●●

●●

●

●

●

H 硬材料

●

●

●

●

●

O 其他

●

●

●

●

●

目录中的页面

C 359

C 360

C 330

C 338

C 351

二维码

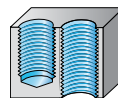

www.walter-tools.com/woc/
[protodyn-eco-lm](#)
[protodyn-c](#)
[TC410](#)
[TC420](#)
[TC430](#)

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

优质高速钢和整体硬质合金挤压丝锥

加工



螺纹深度

3 x D_N

3,5 x D_N

3,5 x D_N

3,5 x D_N

3,5 x D_N



订货号

TC470 Supreme

Protodyn® S
Synchrospeed

Protodyn® SC

Protodyn® SF

TC410 Advance

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

公差

6HX

6HX

6GX / 6HX

6HX / NORMAL

2BX / 6GX / 6HX /
7GX / NORMAL

冷却方式

外

外 / 径向

外

外

外

倒角类型

C

C

C

C

C

涂层 / 刀具材质

WG20EL

TICN / TIN

NiD / 无涂层

TICN

WY80AD

刀具材料

VHM

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

O 其他

目录中的页面

C 365

C 349

C 362

C 364

C 335

二维码



www.walter-tools.com/woc/

TC470

protodyn-s-synchrospeed

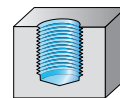
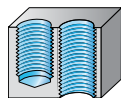
protodyn-sc

protodyn-sf

TC410

优质高速钢和整体硬质合金挤压丝锥

加工



螺纹深度

 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$


订货号

TC420 Supreme

TC430 Supreme

TC440 Supreme

TC470 Supreme

TC410 Advance

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

公差

6GX / 6HX

6GX / 6HX

6HX

6HX

6GX

冷却方式

外 / 径向

外 / 径向

外 / 径向

外 / 径向

外

倒角类型

C

C

C

C

E

涂层 / 刀具材质

 WW60AD /
WW60BA

 WW60AD /
WW60EL

WY80AD

WG20EL

WY80AD

刀具材料

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

VHM

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

O 其他

目录中的页面

C 343

C 352

C 356

C 366

C 371

二维码


www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

TC440

TC470

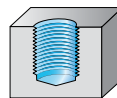
TC410

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

优质高速钢和整体硬质合金挤压丝锥

加工



螺纹深度

3,5 x D_N

3,5 x D_N

3,5 x D_N

3,5 x D_N



订货号

TC420 Supreme

TC430 Supreme

TC440 Supreme

TC470 Supreme

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

公差

6GX / 6HX

6HX

6HX

6HX

冷却方式

外 / 轴向

轴向

轴向

轴向

倒角类型

C / E

C

C

C / E

涂层 / 刀具材质

WW60AD /
WW60BA

WW60AD /
WW60EL

WY80AD

WG20EL

刀具材料

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

VHM

P 钢

●●

●●

●

●●

M 不锈钢

●●

●

●●

K 铸铁

●

●

●

●

N 有色金属

●●

●

●

●

S 难切削材料

●

●

●

H 硬材料

O 其他

目录中的页面

C 339

C 353

C 357

C 367

二维码



www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

TC440

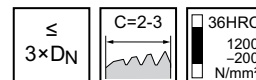
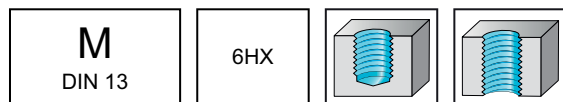
TC470

粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance

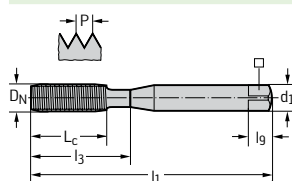


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●	●	●	●		

DIN 2174

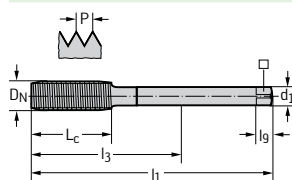


Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M1-C0-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.1-C0-	M 1.1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.2-C0-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.4-C0-	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼
TC410-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☼
TC410-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	☼
TC410-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
TC410-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☼

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M1-C0-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☼
TC410-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	☼
TC410-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	☼
TC410-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	☼
TC410-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	☼
TC410-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	☼

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M12-L0-WY80AD

WALTER
SELECT

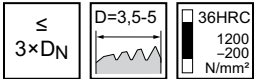
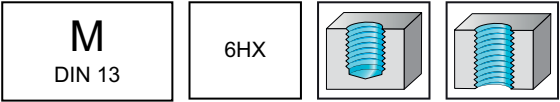
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☼ 加工条件

粉末冶金高速钢机用挤压丝锥
TC410 Advance

mm



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174											
	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
	TC410-M2-CD-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼
	TC410-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼
	TC410-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
	TC410-M5-CD-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
	TC410-M6-CD-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
	TC410-M8-CD-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼

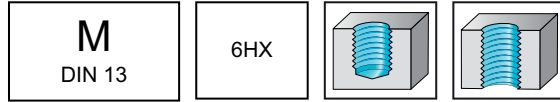
刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M2-CD-WY80AD

粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance mm



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
Parallel shank	TC410-M3-CL-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☒
	TC410-M4-CL-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☒
	TC410-M5-CL-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☒
	TC410-M6-CL-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☒
	TC410-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☒
	TC410-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☒

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10-CL-WY80AD

DIN 2174	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
Parallel shank	TC410-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☒
	TC410-M16-LL-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	☒

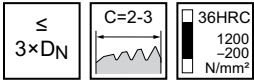
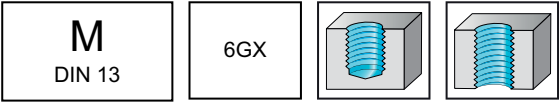
刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M12-LL-WY80AD

粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance mm

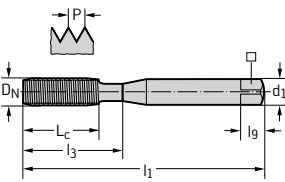


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

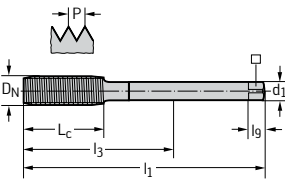


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☒
TC410-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☒
TC410-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☒
TC410-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☒
TC410-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☒
TC410-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☒
TC410-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☒
TC410-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☒
TC410-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☒

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10-E0-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☒

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M12-N0-WY80AD

WALTER
SELECT

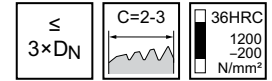
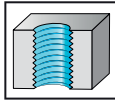
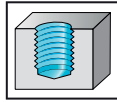
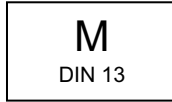
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☒ 加工条件

粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance

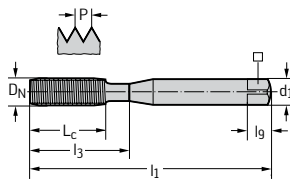


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼
TC410-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
TC410-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☼

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10-F0-WY80AD

C2

WALTER
SELECT

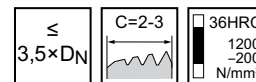
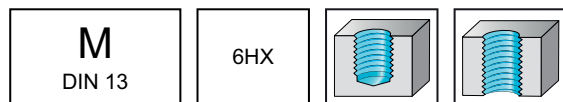
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☼ 加工条件

粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance mm

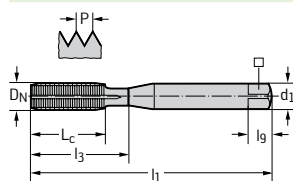


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174

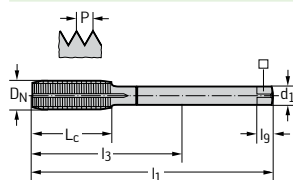


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M3-C6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼
TC410-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☼
TC410-M4-C6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-M5-C6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6-C6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M7-C6-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	☼
TC410-M8-C6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
TC410-M10-C6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☼

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10-C6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-L6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☼
TC410-M14-L6-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	☼
TC410-M16-L6-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	☼
TC410-M18-L6-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	☼
TC410-M20-L6-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	☼
TC410-M24-L6-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	☼

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M12-L6-WY80AD

**WALTER
SELECT**

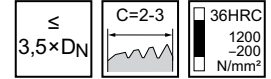
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☼ 加工条件

粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance



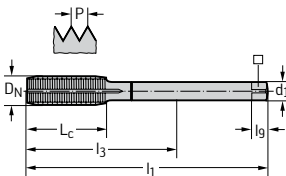
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
Parallel shank	TC410-M2-E6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☒
	TC410-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☒
	TC410-M3-E6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☒
	TC410-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☒
	TC410-M4-E6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☒
	TC410-M5-E6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☒
	TC410-M6-E6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☒
	TC410-M8-E6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☒
	TC410-M10-E6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☒

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10-E6-WY80AD

DIN 2174											
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N	WY80AD	
 Parallel shank	TC410-M12-N6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	

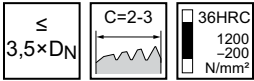
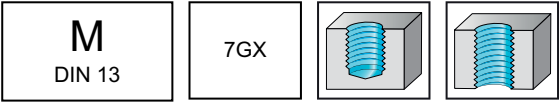
刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M12-N6-WY80AD

粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance mm



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2174

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M2-F6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.5-F6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M3-F6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼
TC410-M4-F6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-M5-F6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6-F6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M8-F6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
TC410-M10-F6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☼

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10-F6-WY80AD

DIN 2174

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-P6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☼

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M12-P6-WY80AD

WALTER
SELECT

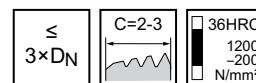
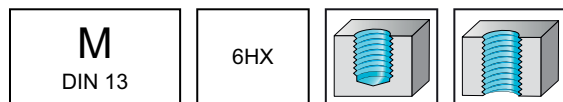
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☼ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme mm

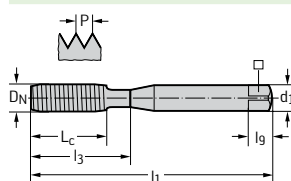


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●	●	●
WW60BA	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174

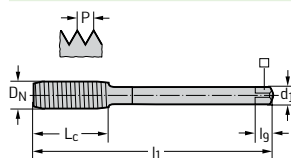


Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●	●
TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●	●
TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●	●
TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●	●
TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●	●
TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●	●
TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●	●
TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●	●
TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●	●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-C0-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●	●
TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●	●
TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●	●
TC420-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●	●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

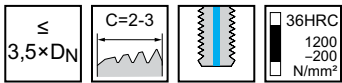
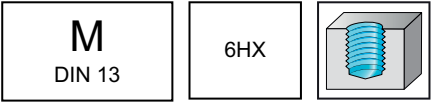
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥
TC420 Supreme mm

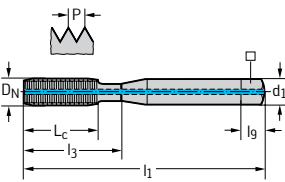


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

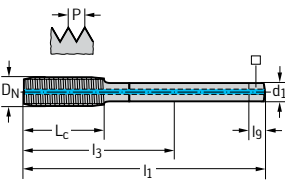


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-C1-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●

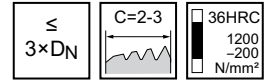
刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme mm

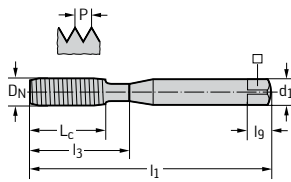


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174

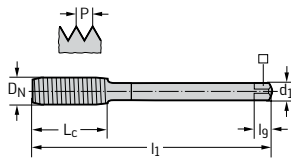


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●	●
TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●	●
TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●	●
TC420-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●	
TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●	●
TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●	●
TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●	●
TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●	●
TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●	●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-E0-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

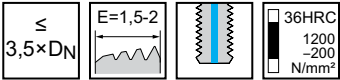
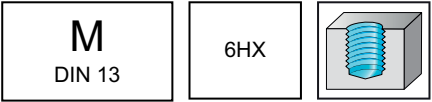
**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥
TC420 Supreme mm

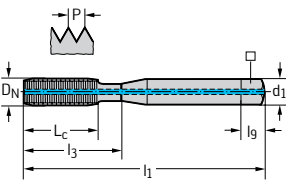


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
WW60BA	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

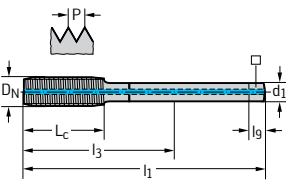
DIN 2174



Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-CF-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

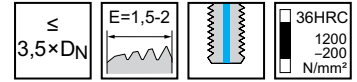
刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-LF-WW60AD

优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
WW60BA	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN 2174	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
	TC420-M5-EF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
	TC420-M6-EF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
	TC420-M8-EF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
	TC420-M10-EF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-EF-WW60AD

DIN 2174	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
	TC420-M12-NF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
	TC420-M16-NF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Parallel shank

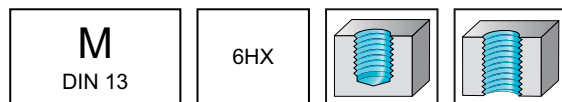
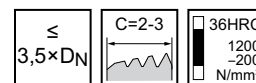
刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-NF-WW60AD

优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme mm

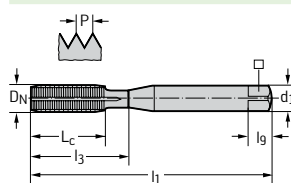


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

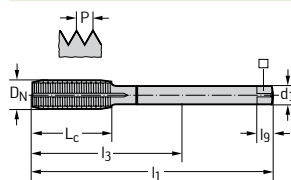


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	●●
TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-C6-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●
TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●●	●●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

**WALTER
SELECT**

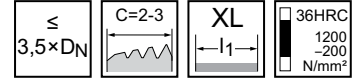
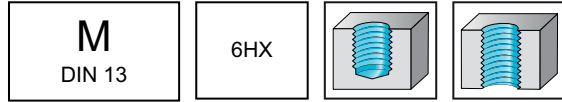
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme mm



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●	●	●

~DIN 371 XL											
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	
TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4	☼	
TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5	☼	
TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5	☼	
TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5	☼	

Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

~DIN 376 XL											
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5	☼	
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6	☼	
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6	☼	
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6	☼	

Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-LH-WW60AD

优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme

mm



- 适用于长切屑材料

M

DIN 13

6HX

≤

3,5×D_N

C=2-3

36HRC

1200

~200

N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☒	☒
TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☒	☒
TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☒	☒
TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☒	☒

Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-C2-WW60AD

DIN 2174

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☒	☒
TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☒	☒
TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☒	☒
TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	☒	☒
TC420-M24-L2-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	8	☒	☒

Parallel shank

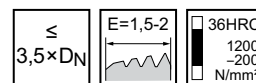
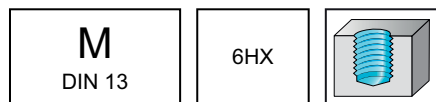
刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme mm

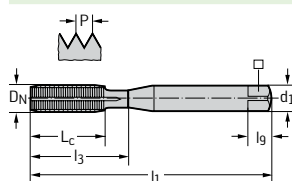


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174

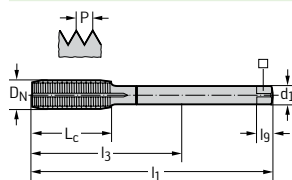


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●	●
TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●	●
TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●	●
TC420-M3.5-CE-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●	
TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●	●
TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●	●
TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●	●
TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●	●
TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●	●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-CE-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●	●
TC420-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●	
TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●	●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD

**WALTER
SELECT**

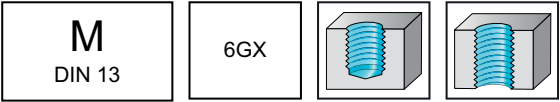
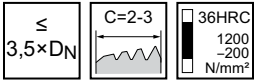
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥
TC420 Supreme

mm

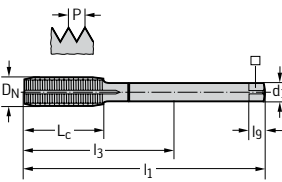


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

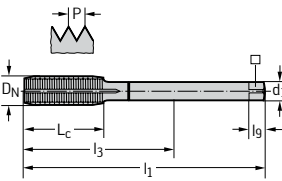


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	●●
TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-E6-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●
TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

WALTER
SELECT

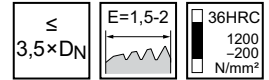
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme mm

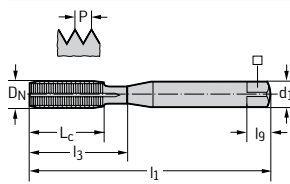


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

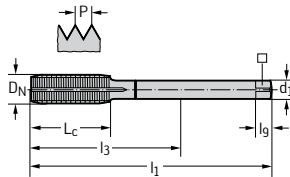


Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☒	☒
TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☒	☒
TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☒	☒
TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☒	☒
TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☒	☒
TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☒	☒
TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☒	☒
TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☒	☒

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10-EE-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☒
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☒
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☒

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☒ 加工条件

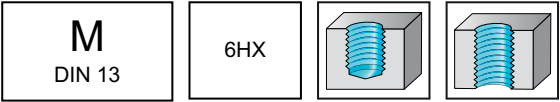
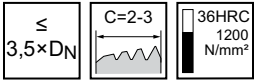
优质高速钢机用挤压丝锥

mm

Protodyn® S Synchrospeed

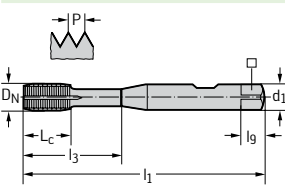


- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

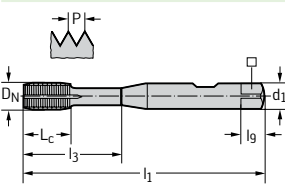
~DIN 2174



Parallel shank

牌号 TICN	牌号 TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l _g mm	N
S2061306-M3	S2061305-M3	M 3	0,5	70	3	18	6	4,9	8	3
S2061306-M4	S2061305-M4	M 4	0,7	70	4	21	6	4,9	8	3
S2061306-M5	S2061305-M5	M 5	0,8	70	5	25	6	4,9	8	4
S2061306-M6	S2061305-M6	M 6	1	80	6	30	6	4,9	8	4
S2061306-M8	S2061305-M8	M 8	1,25	90	8	35	8	6,2	9	5
S2061306-M10	S2061305-M10	M 10	1,5	100	9	39	10	8	11	5

~DIN 2174



Parallel shank

牌号 TICN	牌号 TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l _g mm	N
S2066306-M12	S2066305-M12	M 12	1,75	110	11	42	12	9	12	5

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

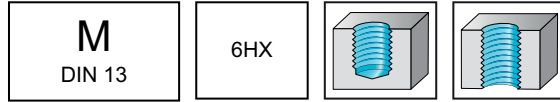
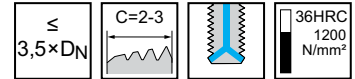
优质高速钢机用挤压丝锥

mm

Protodyn® S Synchrospeed



- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●		

~DIN 2174	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	S2061345-M4	M 4	0,7	70	4	21	6	4,9	8	3
	S2061345-M5	M 5	0,8	70	5	25	6	4,9	8	4
	S2061345-M6	M 6	1	80	6	30	6	4,9	8	4
	S2061345-M8	M 8	1,25	90	8	35	8	6,2	9	5
	S2061345-M10	M 10	1,5	100	9	39	10	8	11	5

Parallel shank

~DIN 2174	牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	S2066345-M12	M 12	1,75	110	11	42	12	9	12	5

Parallel shank

**WALTER
SELECT**

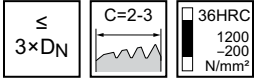
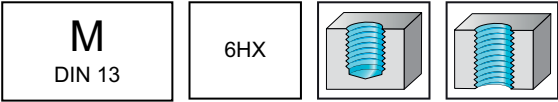
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme mm



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174											
	牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60EL
	TC430-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☼
	TC430-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☼
	TC430-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☼
	TC430-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☼
	TC430-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☼
	TC430-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☼

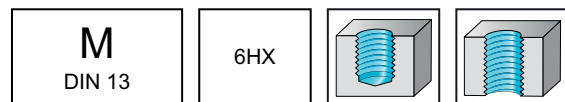
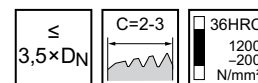
刀具材质订购示例 WW60EL: TC430-M10-C0-WW60EL

优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme mm



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●	●●
TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●	●●

Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M10-C6-WW60AD

DIN 2174

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●●	●●

Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

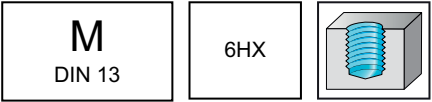
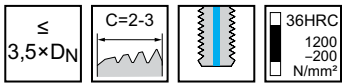
**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥
TC430 Supreme mm



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●	●
TC430-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●	●
TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●	●
TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●	●

Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M10-C1-WW60AD

DIN 2174

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●	●
TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●	●

Parallel shank

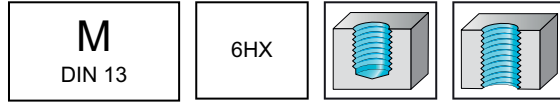
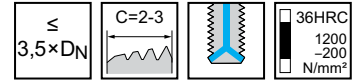
刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme mm



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
	TC430-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
	TC430-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
	TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●	●●
	TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●	●●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M10-C2-WW60AD

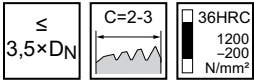
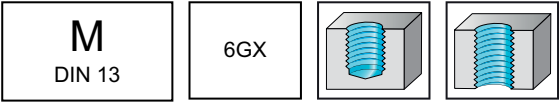
DIN 2174	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
	TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●●	●●
	TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●●	●●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

优质高速钢机用挤压丝锥
TC430 Supreme mm



- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174										
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC430-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☒
TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☒

Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M10-E6-WW60AD

DIN 2174										
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☒
TC430-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	☒

Parallel shank

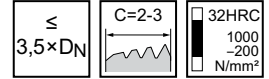
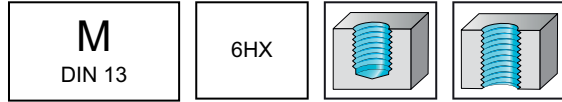
刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

优质高速钢机用挤压丝锥

TC440 Supreme mm

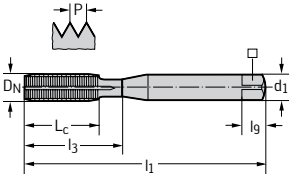


- 适用于长切屑材料
- 使用乳化液时适用于不锈钢



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

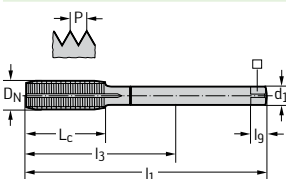
DIN 2174



Parallel shank

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	6	2,8	2,1	5	3	
TC440-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	8	2,8	2,1	5	3	
TC440-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
TC440-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
TC440-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	
TC440-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	
TC440-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	
TC440-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

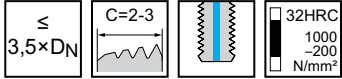
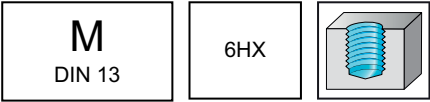
DIN 2174											WY80AD
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N		
 Parallel shank	TC440-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

优质高速钢机用挤压丝锥
TC440 Supreme mm



- 适用于长切屑材料
- 使用乳化液时适用于不锈钢



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2174

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	●
TC440-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●
TC440-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●
TC440-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	●

Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AD: TC440-M10-C1-WY80AD

DIN 2174

牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	●

Parallel shank

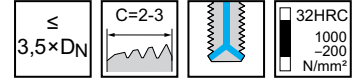
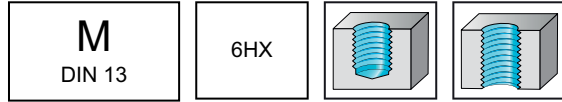
刀具材质订购示例 WY80AD: TC440-M12-L1-WY80AD

优质高速钢机用挤压丝锥

TC440 Supreme

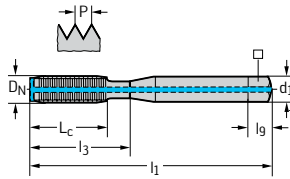


- 适用于长切屑材料
- 使用乳化液时适用于不锈钢



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

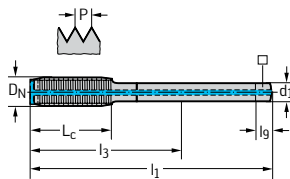
DIN 2174										
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	☒
TC440-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☒
TC440-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☒
TC440-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	☒



Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AD: TC440-M10-C2-WY80AD

DIN 2174										
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	☒



Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AD: TC440-M12-L2-WY80AD

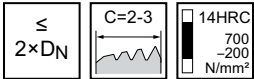
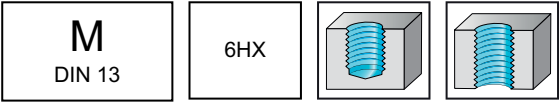
优质高速钢机用挤压丝锥

mm

Protodyn® Eco LM



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
CRN	●			●●	●●		

DIN 2174										
	牌号 CRN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	E2061604-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	E2061604-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
	E2061604-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	E2061604-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2061604-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2061604-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2061604-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2061604-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4
Parallel shank										

DIN 2174										
	牌号 CRN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	E2066604-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
Parallel shank										

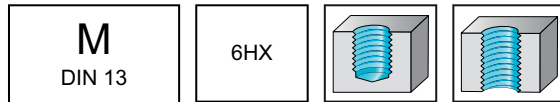
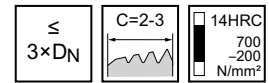
优质高速钢机用挤压丝锥

mm

Protodyn® C

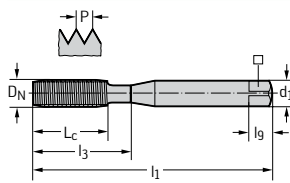


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
NID	●						
未塗佈	●						

DIN 2174



Parallel shank

牌号 NID	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
D70611-M1	D7061100-M1	M 1	0,25	40	6	6	2,5	2,1	5	3
D70611-M1.2	D7061100-M1.2	M 1.2	0,25	40	6	6	2,5	2,1	5	3
D70611-M1.4	D7061100-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3
D70611-M1.6	D7061100-M1.6	M 1.6	0,35	40	8	8	2,5	2,1	5	3
D70611-M2	D7061100-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
D70611-M2.5	D7061100-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3
D70611-M3	D7061100-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	D7061100-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
D70611-M4	D7061100-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D70611-M5	D7061100-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
D70611-M6	D7061100-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
D70611-M8	D7061100-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
D70611-M10	D7061100-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

≤ M 1.4 : 5HX

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

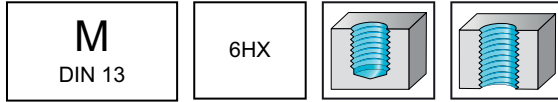
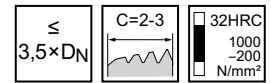
优质高速钢机用挤压丝锥

mm

Protodyn® SC

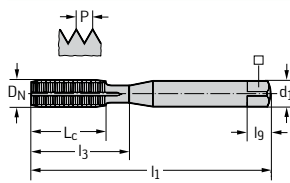


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
NID	●			●			
未塗佈	●			●			

DIN 2174



Parallel shank

牌号 NID	牌号 未塗佈	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
D70617-M3	D7061700-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
D70617-M3.5		M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
D70617-M4	D7061700-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D70617-M5	D7061700-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
D70617-M6	D7061700-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
D70617-M8	D7061700-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
D70617-M10	D7061700-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

C2

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥

mm

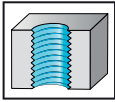
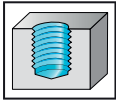
Protodyn® SC



– 适用于长切屑材料

M
DIN 13

6GX



$\leq 3,5 \times D_N$

C=2-3

32HRC
1000
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●			●			

DIN 2174										
 Parallel shank	牌号 未塗佈	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	D7063700-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	D7063700-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	D7063700-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	D7063700-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5

C2

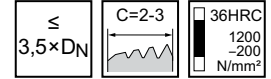
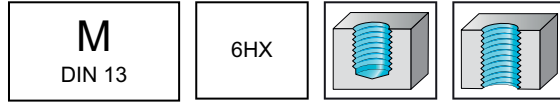
优质高速钢机用挤压丝锥

mm

Protodyn® SF



– 适用于长切屑材料



DIN 2174	牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	D7061706-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	D7061706-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	D7061706-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	D7061706-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	D7061706-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
	D7061706-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

DIN 2174	牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	D7066706-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5
	D7066706-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
	D7066706-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6

Parallel shank

**WALTER
SELECT**

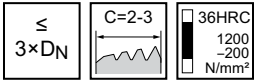
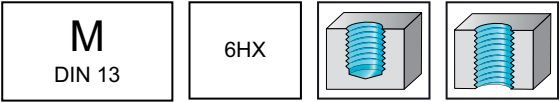
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

整体硬质合金机用挤压丝锥
TC470 Supreme

mm



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174											
	牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	mm	l _g mm	N	WG20EL
	TC470-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	4	☹
	TC470-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5	☹
	TC470-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	☹
	TC470-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹
	TC470-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☹
	TC470-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☹

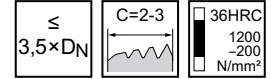
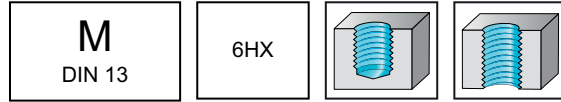
刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M10-C0-WG20EL

整体硬质合金机用挤压丝锥

TC470 Supreme

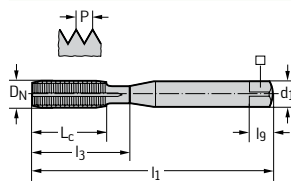


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WG20EL
TC470-M4-C6-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5	☹
TC470-M5-C6-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	☹
TC470-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹
TC470-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☹
TC470-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☹

Parallel shank

刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M10-C6-WG20EL

C2

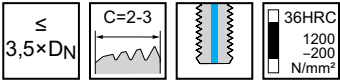
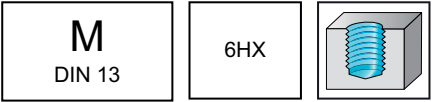
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金机用挤压丝锥
TC470 Supreme mm

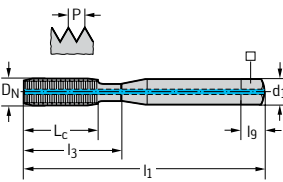


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174										
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WG20EL
TC470-M5-C5-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	☺
TC470-M6-C5-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☺
TC470-M8-C5-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☺
TC470-M10-C5-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☺



Parallel shank

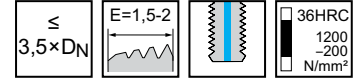
刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M10-C5-WG20EL

整体硬质合金机用挤压丝锥

TC470 Supreme

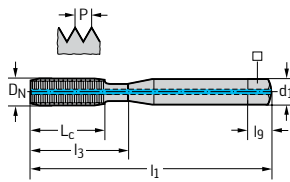


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Parallel shank

刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M10-CE-WG20EL

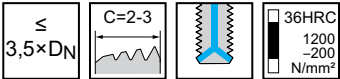
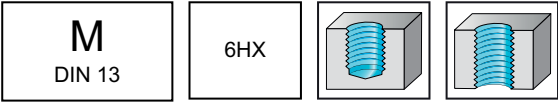
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WG20EL
TC470-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☹
TC470-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☹
TC470-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☹

整体硬质合金机用挤压丝锥
TC470 Supreme

mm

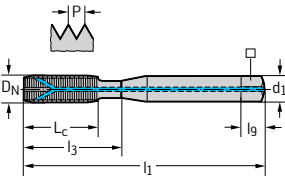


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174										
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WG20EL
TC470-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☺
TC470-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☺
TC470-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☺



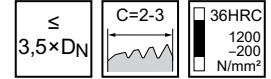
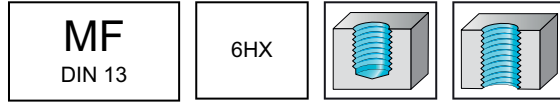
Parallel shank

刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M10-C2-WG20EL

粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

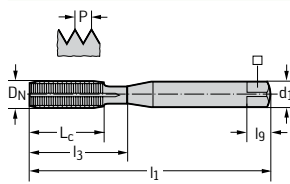
 TC410 Advance mm


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●	●	●	●		

DIN 2174

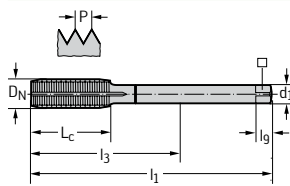


Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M4X0.5-C6-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-M5X0.5-C6-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6X0.5-C6-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6X0.75-C6-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M7X0.75-C6-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	5	☼

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M4X0.5-C6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M8X0.5-L6-	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	5	☼
TC410-M8X0.75-L6-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	5	☼
TC410-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5	☼
TC410-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	☼
TC410-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	6	☼
TC410-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	6	☼
TC410-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	6	☼
TC410-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	☼
TC410-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6	☼
TC410-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6	☼
TC410-M18X1.5-L6-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	7	☼
TC410-M20X1.5-L6-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	7	☼
TC410-M20X2-L6-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	7	☼
TC410-M22X1.5-L6-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	7	☼
TC410-M24X1.5-L6-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	8	☼
TC410-M24X2-L6-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	8	☼
TC410-M27X1.5-L6-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	8	☼
TC410-M27X2-L6-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	8	☼
TC410-M30X1.5-L6-	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	8	☼
TC410-M30X2-L6-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	8	☼

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10X1-L6-WY80AD

 WALTER
SELECT

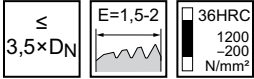
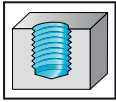
●● 主要应用 ● 其他应用
 最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用挤压丝锥
TC410 Advance

mm



- 适用于长切屑材料



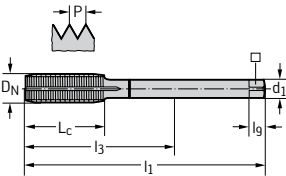
	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

Technical drawing of a parallel shank drill bit. The drawing shows a side view with dimensions: D_N (outer diameter), P (pitch), L_c (flute length), l_3 (total length), l_1 (total length including shank), l_9 (shank length), and d_1 (shank diameter). A cross-section view shows the double-flute design.

Parallel shank

牌号	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	 mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M10X1-NE-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	
TC410-M12X1.5-NE-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	
TC410-M14X1.5-NE-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	7	
TC410-M16X1.5-NE-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	7	



Parallel shank

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-M10X1-NE-WY80AD

优质高速钢机用挤压丝锥

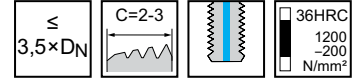
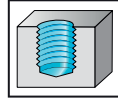
TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料

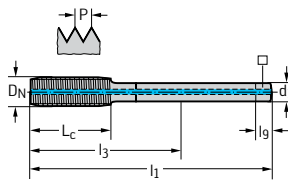
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

牌号	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☒
TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☒
TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☒
TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☒

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10X1-L1-WW60AD

C2

WALTER
SELECT

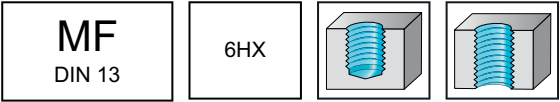
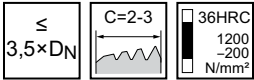
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☒ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥
TC420 Supreme

mm



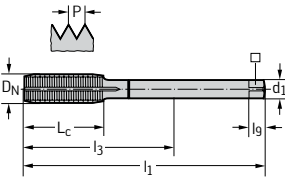
- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174											
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☒	☒
TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☒	☒
TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☒	☒
TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☒	☒
TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	☒	
TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☒	☒
TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☒	☒

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10X1-L6-WW60AD



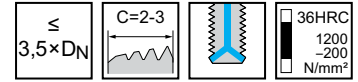
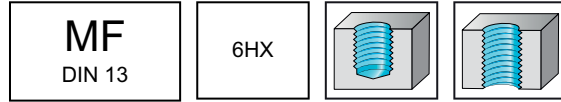
Parallel shank

优质高速钢机用挤压丝锥

TC420 Supreme



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174											
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹	☹
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☹	☹

Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10X1-L2-WW60AD

C2

**WALTER
SELECT**

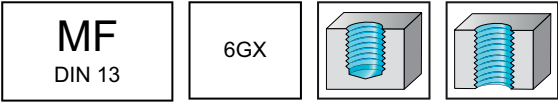
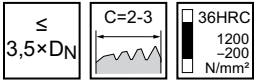
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥
TC420 Supreme

mm



- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174											
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☞	☞
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☞	☞
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☞	☞
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☞	
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☞	☞
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☞	☞

Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AD: TC420-M10X1-N6-WW60AD

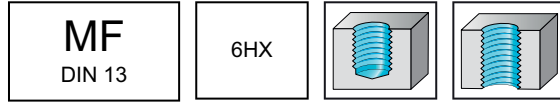
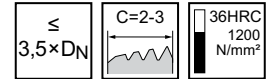
优质高速钢机用挤压丝锥

mm

Protodyn® S Synchrospeed

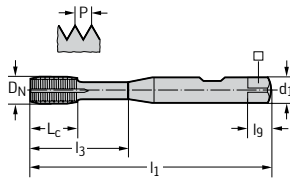


- 适用于长切屑材料
- 仅适用于同步加工 (刚性攻丝)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●		

~DIN 2174										
牌号 TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N	
S2166305-M8X1	MF 8x1	1	90	6	35	8	6,2	9	5	
S2166305-M10X1	MF 10x1	1	90	6	39	10	8	11	5	



Parallel shank

C2

**WALTER
SELECT**

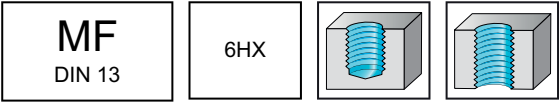
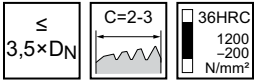
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme mm



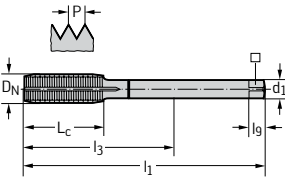
- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174											
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	☒	☒
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	☒	☒
TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	☒	☒
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	☒	☒
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	☒	☒
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	☒	☒
TC430-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☒	☒

刀具材质订购示例 WW60EL: TC430-M10X1-L6-WW60EL



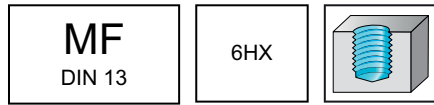
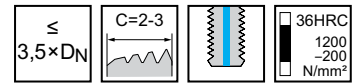
Parallel shank

优质高速钢机用挤压丝锥

TC430 Supreme

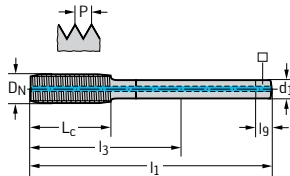


- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174											
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	☹	☹
TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	☹	
TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	☹	
TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☹	☹



Parallel shank

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M12X1.25-L1-WW60AD

C2

**WALTER
SELECT**

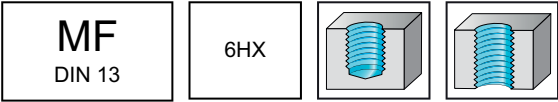
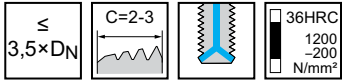
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥
TC430 Supreme

mm



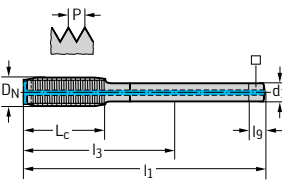
- 适用于长切屑材料
- ISO M, 仅使用切削油



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●	●	●	●
WW60EL	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 2174											
牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●	●●
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●	●●
TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●
TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●

刀具材质订购示例 WW60AD: TC430-M10X1-L2-WW60AD



Parallel shank

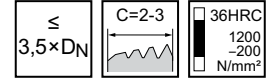
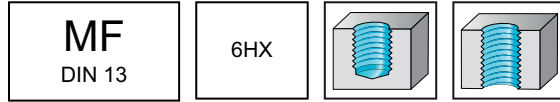
优质高速钢机用挤压丝锥

mm

Protodyn® SF

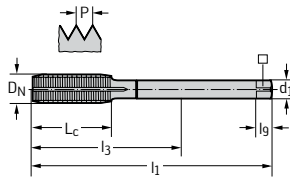


– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2174										
牌号 TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
D7166706-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5	
D7166706-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	5	
D7166706-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	5	
D7166706-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	5	
D7166706-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5	
D7166706-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6	
D7166706-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6	



Parallel shank

C2

**WALTER
SELECT**

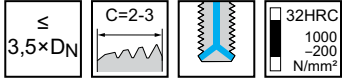
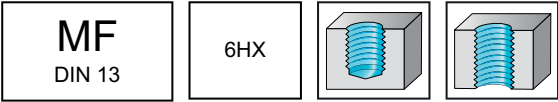
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

优质高速钢机用挤压丝锥
TC440 Supreme

mm



- 适用于长切屑材料
- 使用乳化液时适用于不锈钢



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

DIN 2174											
	牌号	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
	TC440-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☞
	TC440-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	5	☞
	TC440-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	5	☞
	TC440-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9	12	6	☞
	TC440-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☞
	TC440-M18X1.5-L2-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	6	☞
Parallel shank											

刀具材质订购示例 WY80AD: TC440-M10X1-L2-WY80AD

整体硬质合金机用挤压丝锥

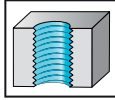
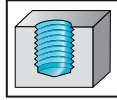
TC470 Supreme



– 适用于长切屑材料

MF
DIN 13

6HX



$\leq$
 $3,5 \times D_N$

$C=2-3$

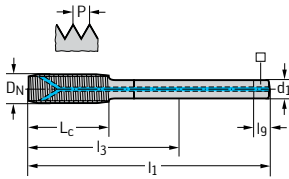


36HRC
1200
~200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174

牌号	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	$\square$ mm	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☹



Parallel shank

刀具材质订购示例 WG20EL: TC470-M16X1.5-L2-WG20EL

C2

WALTER
SELECT

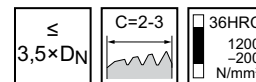
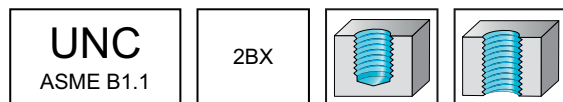
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance mm



– 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●	●	●	●		

DIN 2184-1

牌号	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNC2-C6-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☒
TC410-UNC4-C6-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☒
TC410-UNC6-C6-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	4	☒
TC410-UNC8-C6-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☒
TC410-UNC10-C6-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	☒
TC410-UNC1/4-C6-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	☒
TC410-UNC5/16-C6-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	☒
TC410-UNC3/8-C6-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	5	☒

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-UNC1/4-C6-WY80AD

DIN 2184-1

牌号	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNC7/16-L6-	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	☒
TC410-UNC1/2-L6-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	6	☒
TC410-UNC5/8-L6-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	6	☒

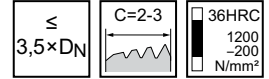
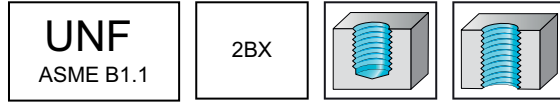
刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-UNC1/2-L6-WY80AD

粉末冶金高速钢机用挤压丝锥

TC410 Advance mm

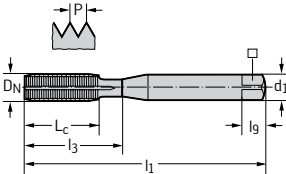


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1



Parallel shank

牌号	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNF2-C6-	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	
TC410-UNF4-C6-	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	
TC410-UNF6-C6-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	4	
TC410-UNF8-C6-	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	
TC410-UNF10-C6-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	
TC410-UNF1/4-C6-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	
TC410-UNF5/16-C6-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	
TC410-UNF3/8-C6-	UNF 3/8-24	9,525	90	20	39	10	8	11	5	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-UNF1/4-C6-WY80AD

DIN 2184-1

Technical drawing of a bolt and a cross-section of its head. The bolt is shown with dimensions: D_N (nominal diameter), l_1 (total length), L_c (thread length), l_3 (unthreaded length), l_9 (head length), and d_1 (minor diameter). The head cross-section shows a hexagonal shape with a width P .

Parallel shank

牌号	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	 mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNF7/16-L6-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	
TC410-UNF1/2-L6-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	6	
TC410-UNF5/8-L6-	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	6	

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-UNF1/2-L6-WY80AD

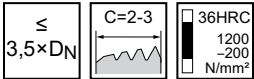
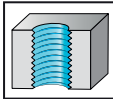
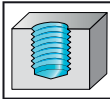
粉末冶金高速钢机用挤压丝锥
TC410 Advance

mm



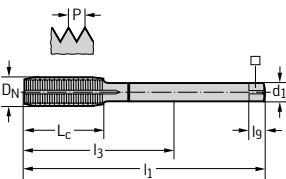
– 适用于长切屑材料

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2189



Parallel shank

牌号	D _N -P	D _N -P mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-G1/8-N6-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5	☼
TC410-G1/4-N6-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	☼
TC410-G3/8-N6-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	☼
TC410-G1/2-N6-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7	☼
TC410-G3/4-N6-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	8	☼
TC410-G1-N6-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	8	☼

刀具材质订购示例 WY80AD: TC410-G1-N6-WY80AD

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☼ 加工条件

☼ ☼ ☼ / ★ = 产品系列中的新增项

优质高速钢机用挤压丝锥

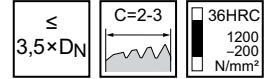
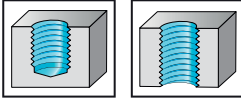
mm

Protodyn® SF



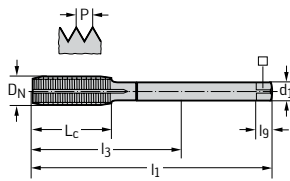
– 适用于长切屑材料

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2189



Parallel shank

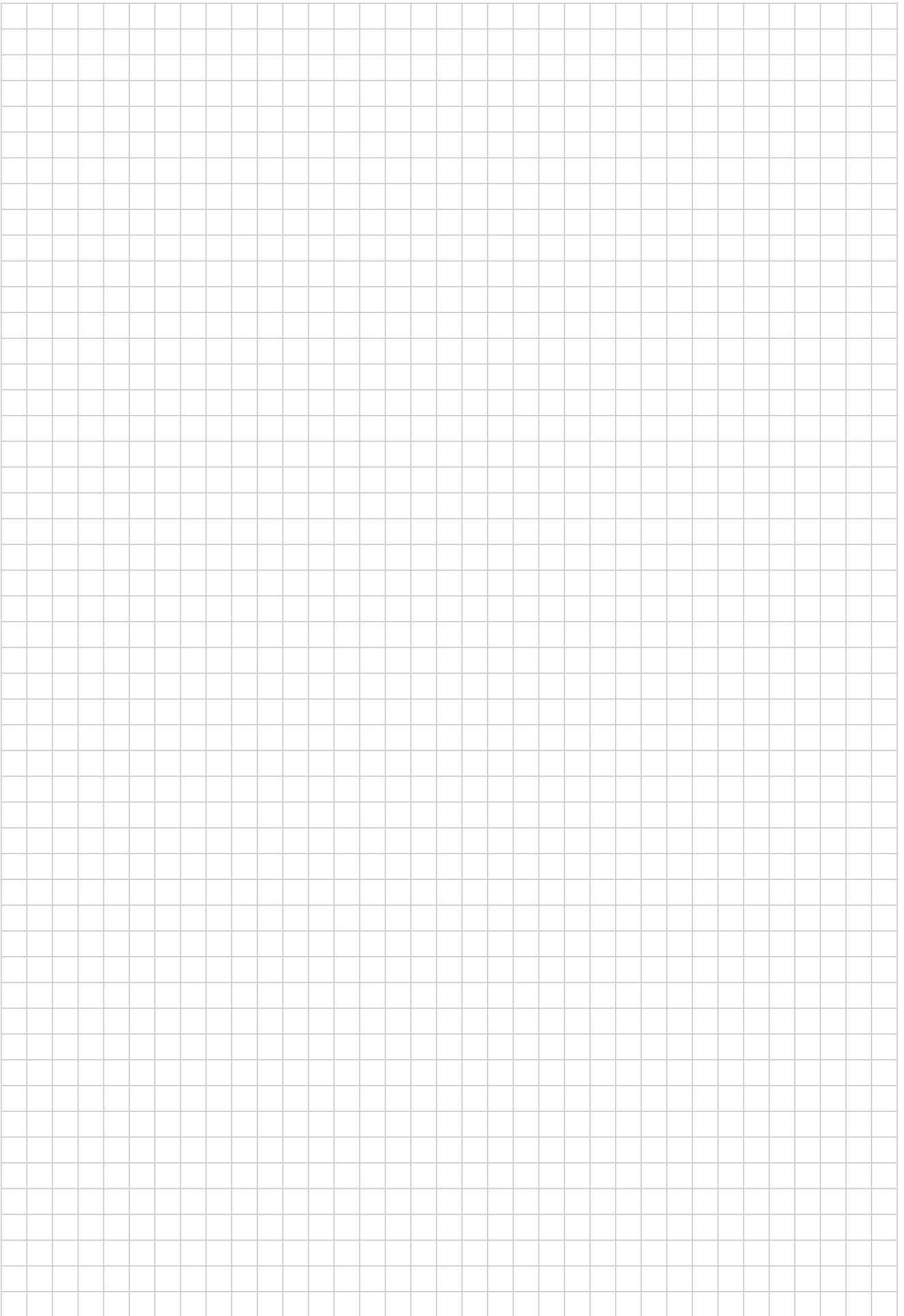
牌号 TICN	D _N -P	D _N -P mm	每英寸 牙数	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
D7466706-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5
D7466706-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6
D7466706-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6
D7466706-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7

C2

**WALTER
SELECT**

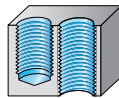
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = 🌟 🌟 🌟 / ★



不带铤孔倒角的螺纹铣刀

加工



螺纹深度

 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$

NEW



订货号

TC610 Supreme

TMG HRC

TMG Ni

TC611 Supreme

TC620 Supreme

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

✓

✓

✓

✓

✓

更多服务



冷却方式

外 / 轴向

外

外 / 轴向

外 / 轴向

轴向

涂层 / 刀具材质

WB10RD / WJ30RC

TAX

TICN

WB10RD / WJ30RC

WB10TJ

刀具材料

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P 钢

●●

●●

●●

●●

●●

M 不锈钢

●●

●●

●●

●●

●●

K 铸铁

●●

●●

●●

●●

●●

N 有色金属

●●

●●

●●

●●

●●

S 难切削材料

●●

●●

●●

●●

●●

H 硬材料

●●

●●

●●

●●

●●

O 其他

●

●

●

●

●

目录中的页面

C 390

C 403

C 420

C 394

C 392

二维码


www.walter-tools.com/woc/

TC610

tmg-hrc

tmg-ni

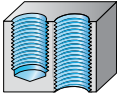
TC611

TC620

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

不带铤孔倒角的螺纹铣刀

加工				
螺纹深度	2 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N	
		NEW	NEW	
				
订货号	TME	TC620 Supreme	TC620 Supreme	TMG
螺纹类型				
M	✓	✓	✓	
MF	✓	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8		✓		
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				✓
Pg / BSW / Tr				
可转位刀片基本形状	✓	✓	✓	
更多服务				
冷却方式	外	轴向	轴向	外
涂层 / 刀具材质	TICN	WB10TJ	WB10TJ	TICN
刀具材料	VHM	VHM	VHM	VHM
P 钢	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●●	●●	●●	●●
K 铸铁	●●	●●	●●	●●
N 有色金属	●●	●●	●●	●●
S 难切削材料	●●	●●	●●	●●
H 硬材料				
O 其他	●	●	●	●
目录中的页面	C 405	C 396	C 398	C 427
二维码				
www.walter-tools.com/woc/	tme	TC620	TC620	tmg

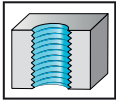
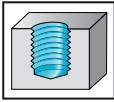
C3

整体硬质合金螺纹铣刀
TC610 Supreme

mm

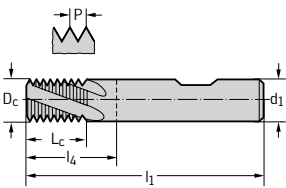


– 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-M6-W0-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺
TC610-M8-W0-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺
TC610-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺
TC610-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺
TC610-M14-W0-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	☺
TC610-M16-W0-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺
TC610-M20-W0-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	☺
TC610-M24-W0-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	☺

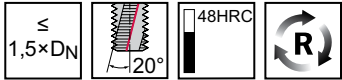
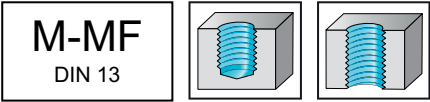
刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-M10-W0-WJ30RC

整体硬质合金螺纹铣刀
TC610 Supreme

mm

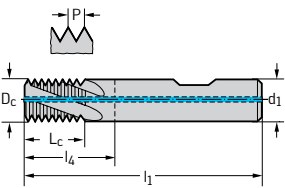


– 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●	●	●	●	●		●
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RD	WJ30RC
TC610-M6-W1-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M8-W1-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺	☺
TC610-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺	☺
TC610-M14-W1-	M 14	2	10	22	72	32	10	4		☺
TC610-M16-W1-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺	☺
TC610-M20-W1-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6		☺
TC610-M24-W1-	M 24	3	19	36	104	54	20	6		☺

刀具材质订购示例 WB10RD: TC610-M10-W1-WB10RD

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

☹ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

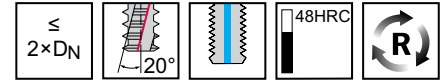
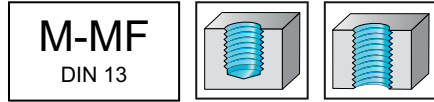
不带锪孔倒角的螺纹铣刀 C 391

多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme

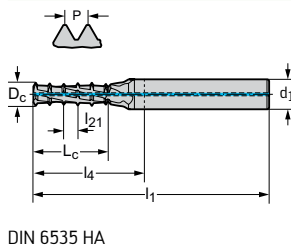


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



牌号	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	☺
TC620-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	☺
TC620-M6-A1D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	☺
TC620-M8-A1D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
TC620-M10-A1D-	M 10	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	☺
TC620-M12-A1D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	☺
TC620-M14-A1D-	M 14	2	11,2	4	28	38	83	12	4	☺
TC620-M16-A1D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
TC620-M20-A1D-	M 20	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	☺

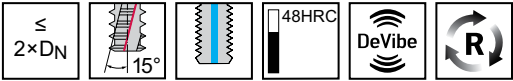
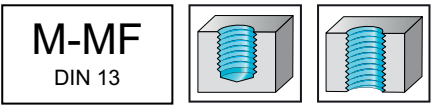
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M10-A1D-WB10TJ

多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme mm

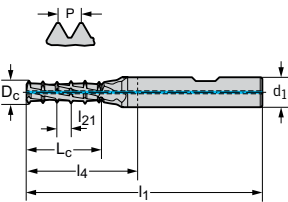


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4-W5D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8	21	57	6	3	☹
★ TC620-M5-W5D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10	21	57	6	3	☹
★ TC620-M6-W5D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	☹
TC620-M8-W5D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☹
TC620-M10-W5D-	M 10	1,5	7,9	3	21	32	68	8	4	☹
TC620-M12-W5D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	38	78	10	4	☹
TC620-M14-W5D-	M 14	2	11,2	4	28	45	90	12	4	☹
TC620-M16-W5D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☹
TC620-M18-W5D-	M 18	2,5	14,5	5	37,5	52	100	16	5	☹
TC620-M20-W5D-	M 20	2,5	16,4	5	40	57	105	18	5	☹

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M10-W5D-WB10TJ

WALTER
SELECT

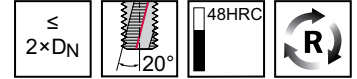
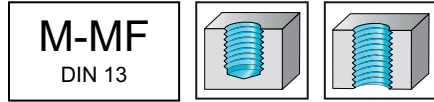
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金螺纹铣刀

TC611 Supreme

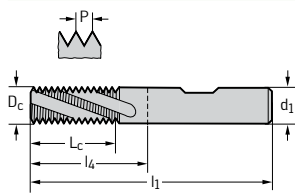


– 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC611-M6-W0-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺
TC611-M8-W0-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺
TC611-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺
TC611-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺
TC611-M14-W0-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	☺
TC611-M16-W0-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺
TC611-M20-W0-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺
TC611-M24-W0-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	☺

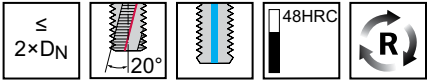
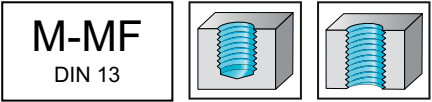
刀具材质订购示例 WJ30RC: TC611-M10-W0-WJ30RC

整体硬质合金螺纹铣刀
TC611 Supreme

mm

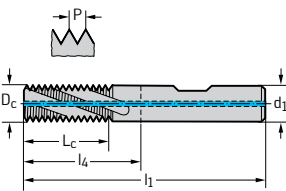


– 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●	●	●	●	●		●
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RD	WJ30RC
TC611-M6-W1-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺	☺
TC611-M8-W1-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺	☺
TC611-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺	☺
TC611-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺	☺
TC611-M14-W1-	M 14	2	10	28	80	40	10	4		☺
TC611-M16-W1-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺	☺
TC611-M20-W1-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺	☺
TC611-M24-W1-	M 24	3	19	48	118	68	20	6		☺

刀具材质订购示例 WB10RD: TC611-M10-W1-WB10RD

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

☹ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

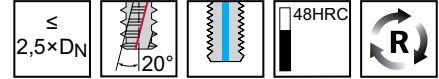
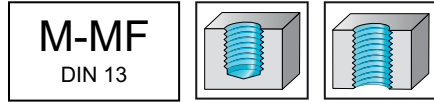
不带铈孔倒角的螺纹铣刀 C 395

多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme

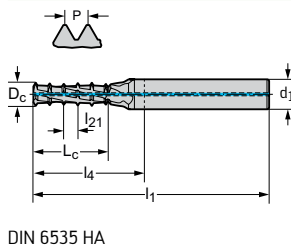


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



牌号	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	☺
TC620-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	☺
TC620-M6-A1E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	☺
TC620-M8-A1E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	☺
TC620-M10-A1E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	36	72	8	4	☺
TC620-M12-A1E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	☺
TC620-M14-A1E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☺
TC620-M16-A1E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☺
TC620-M20-A1E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	☺

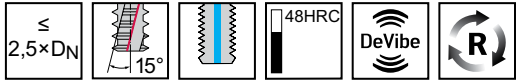
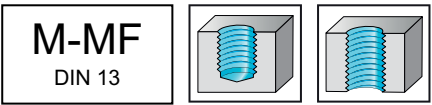
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M10-A1E-WB10TJ

多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme mm

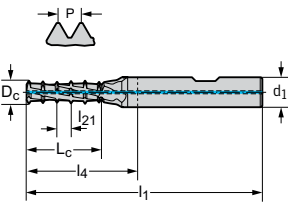


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4-W5E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10	21	57	6	3	☹
★ TC620-M5-W5E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,5	21	57	6	3	☹
★ TC620-M6-W5E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	☹
TC620-M8-W5E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	☹
TC620-M10-W5E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	☹
TC620-M12-W5E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	45	85	10	4	☹
TC620-M14-W5E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☹
TC620-M16-W5E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☹
TC620-M18-W5E-	M 18	2,5	14,5	7,5	45	60	108	16	5	☹
TC620-M20-W5E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	67	115	18	5	☹

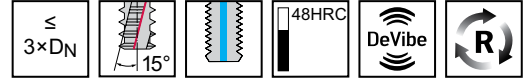
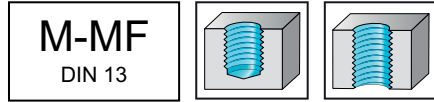
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M10-W5E-WB10TJ

多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme mm

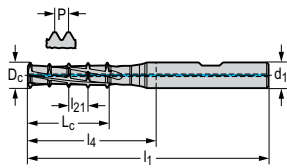


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4-W5F-	M 4	0,7	3,1	2,8	13,4	21	57	6	3	☹
★ TC620-M5-W5F-	M 5	0,8	3,9	3,2	16	21	57	6	3	☹
★ TC620-M6-W5F-	M 6	1	4,7	4	19,3	29	62	6	4	☹
★ TC620-M8-W5F-	M 8	1,25	6,3	5	25,6	46	71	8	4	☹
★ TC620-M10-W5F-	M 10	1,5	7,9	6	31,8	47	78	8	4	☹
★ TC620-M12-W5F-	M 12	1,75	9,6	7	39,4	47	88	10	4	☹
★ TC620-M14-W5F-	M 14	2	11,2	8	45,8	60	101	12	4	☹
★ TC620-M16-W5F-	M 16	2	13,1	8	50,3	62	116	16	5	☹
★ TC620-M18-W5F-	M 18	2,5	14,5	10	56,8	72	116	16	5	☹
★ TC620-M20-W5F-	M 20	2,5	16,4	10	62,8	77	130	18	5	☹

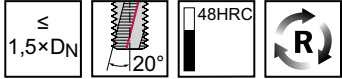
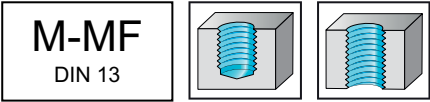
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M10-W5F-WB10TJ

整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme mm

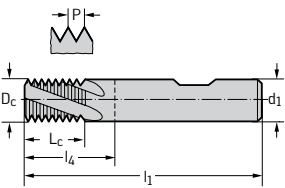


– 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	DN	P mm	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-M6X0.5-W0-	MF 6X0.5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	☺
TC610-M8X0.75-W0-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	☺
TC610-M8X1-W0-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	☺
TC610-M10X0.5-W0-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	☺
TC610-M10X1-W0-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	☺
TC610-M12X1-W0-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☺
TC610-M12X1.25-W0-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☺
TC610-M12X1.5-W0-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	☺
TC610-M14X1-W0-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	☺
TC610-M14X1.5-W0-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	☺
TC610-M16X1-W0-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☺
TC610-M16X1.5-W0-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	☺
TC610-M18X1-W0-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	☺
TC610-M18X1.5-W0-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	☺
TC610-M20X2-W0-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	☺
TC610-M24X2-W0-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	☺

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-M10X0.5-W0-WJ30RC

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

☹ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

不带镗孔倒角的螺纹铣刀 C 399

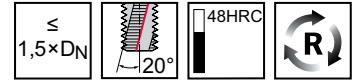
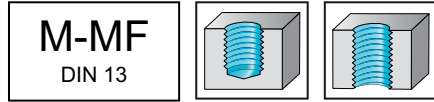
C3

整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme

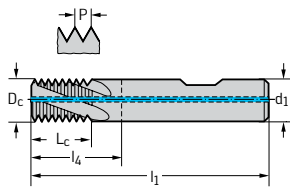


- 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●	●	●	●	●		●
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	DN	P mm	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WJ30RC	WB10RD
TC610-M6X0.5-W1-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	☺	
TC610-M8X0.75-W1-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	☺	☺
TC610-M8X1-W1-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	☺	
TC610-M10X0.5-W1-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	☺	
TC610-M10X1-W1-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	☺	☺
TC610-M12X1-W1-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☺	☺
TC610-M12X1.25-W1-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☺	
TC610-M12X1.5-W1-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	☺	☺
TC610-M14X1-W1-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	☺	☺
TC610-M14X1.5-W1-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	☺	☺
TC610-M16X1-W1-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☺	
TC610-M16X1.5-W1-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	☺	☺
TC610-M18X1-W1-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	☺	
TC610-M18X1.5-W1-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	☺	☺
TC610-M20X2-W1-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	☺	☺
TC610-M24X2-W1-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	☺	

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-M10X0.5-W1-WJ30RC

WALTER
SELECT

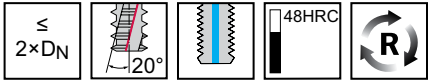
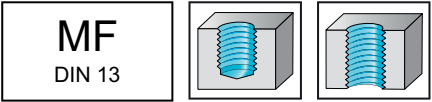
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme



- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



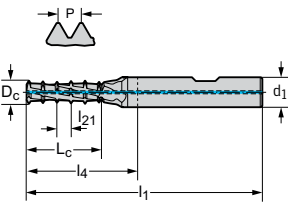
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

牌号	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4X0.5-W1D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	☺
TC620-M6X0.75-W1D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	☺

DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M4X0.5-W1D-WB10TJ

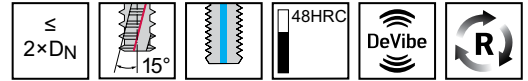
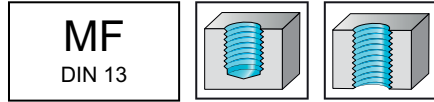


多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme

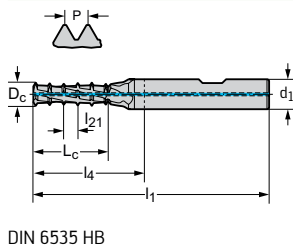


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

刀具



牌号	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4X0.5-W5D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	☹
★ TC620-M6X0.75-W5D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	☹
TC620-M8X1-W5D-	MF 8X1	1	6,5	2	16	27	63	8	4	☹
TC620-M10X1.25W5D-	M10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	32	72	10	5	☹
TC620-M10X1-W5D-	MF 10X1	1	8,4	2	20	32	72	10	5	☹
TC620-M12X1.5-W5D-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	38	78	10	5	☹
TC620-M12X1.25W5D-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	38	78	10	5	☹
TC620-M12X1-W5D-	MF 12X1	1	10,3	2	24	38	83	12	6	☹
TC620-M14X1.5-W5D-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	44	89	12	5	☹
TC620-M16X1.5-W5D-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	44	92	16	6	☹
TC620-M18X1.5-W5D-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	52	100	16	6	☹
TC620-M20X1.5-W5D-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	57	105	18	7	☹

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-M10X1-W5D-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

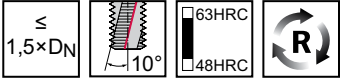
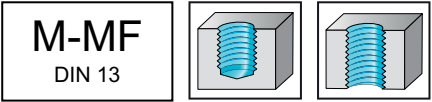
整体硬质合金螺纹铣刀

mm

TMG HRC

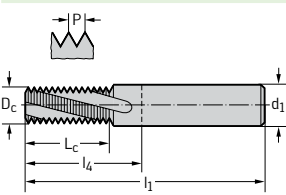


– 适用于淬火材料的螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	DN	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z
H5033008-M6	M 6	4,5	10	57	21	6	4
H5033008-M8	M 8	6	12,5	57	21	6	5
H5033008-M10	M 10	8	16,5	63	27	8	5
H5033008-M12	M 12	9	19,3	72	32	10	5
H5033008-M16	M 16	12	26	83	38	12	5

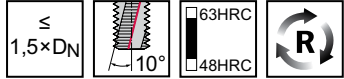
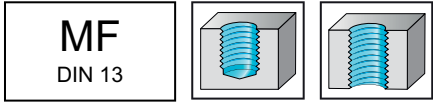
整体硬质合金螺纹铣刀

mm

TMG HRC



– 适用于淬火材料的螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

刀具

牌号	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5133008-M12X1	MF 12X1	10	20	72	32	10	5
H5133008-M14X1.5	MF 14X1.5	12	27	83	38	12	6

DIN 6535 HA

C3

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

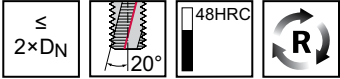
整体硬质合金螺纹铣刀

mm

TME



– 适用于外螺纹的通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

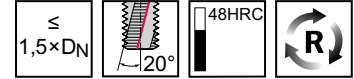
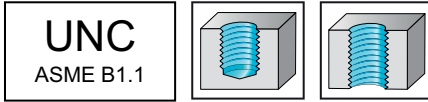
刀具								
	牌号	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
	H5150106-M10X1	MF 10X1	10	16	72	32	10	4
	H5150106-M12X1.5	MF 12X1.5	12	22,5	83	38	12	5
	H5150106-M16X1	MF 16X1	16	30	92	44	16	6
	H5150106-M16X1.25	MF 16X1.25	16	30	92	44	16	6
	H5150106-M16X1.5	MF 16X1.5	16	30	92	44	16	6
	H5150106-M16X2	MF 16X2	16	30	92	44	16	6
DIN 6535 HB								

整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme

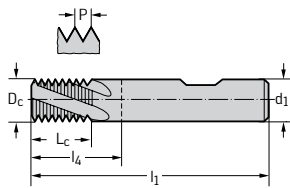


– 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	每英寸 牙数	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	☹
TC610-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	☹
TC610-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	☹
TC610-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	☹
TC610-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	☹
TC610-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	☹
TC610-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	☹
TC610-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	☹
TC610-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	☹

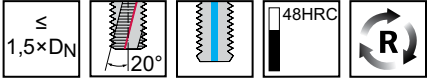
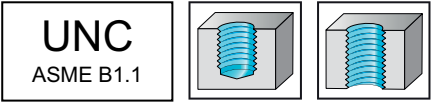
刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-UNC1-W0-WJ30RC

整体硬质合金螺纹铣刀
TC610 Supreme

mm

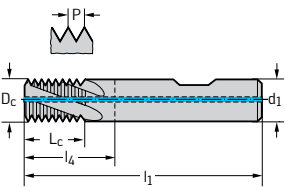


– 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	每英寸 牙数	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	☹
TC610-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	☹
TC610-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	☹
TC610-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	☹
TC610-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	☹
TC610-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	☹
TC610-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	☹
TC610-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	☹
TC610-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	☹
TC610-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	☹

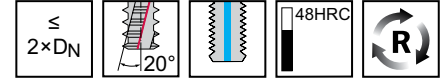
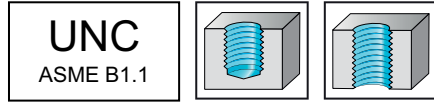
刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-UNC1-W1-WJ30RC

多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme

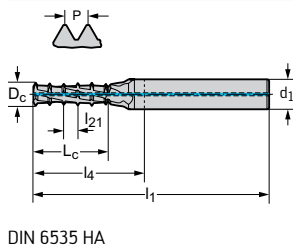


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

刀具



牌号	D _N	每英寸 牙数	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	☺
TC620-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
TC620-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	☺
TC620-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	☺
TC620-UNC7/8-A1D-	UNC 7/8-9	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	☺

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-UNC1/2-A1D-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

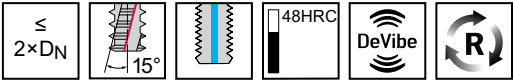
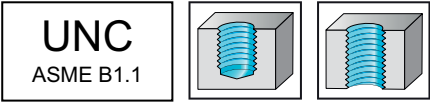
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme

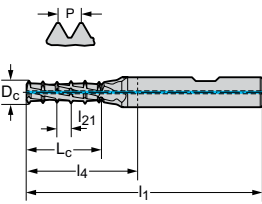


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	DN	每英寸 牙数	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC8-W5D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNC10-W5D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNC1/4-W5D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☹
TC620-UNC5/16-W5D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☹
TC620-UNC3/8-W5D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	32	68	8	4	☹
TC620-UNC1/2-W5D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☹
TC620-UNC5/8-W5D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	52	100	16	4	☹
TC620-UNC3/4-W5D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	52	100	16	5	☹

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5D-WB10TJ

WALTER
SELECT

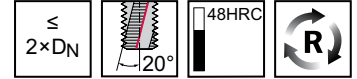
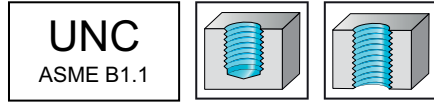
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金螺纹铣刀

TC611 Supreme

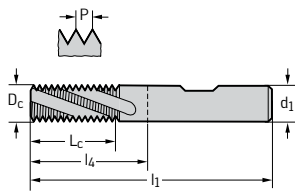


– 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	每英寸 牙数	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	☹
TC611-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	☹
TC611-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	☹
TC611-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	☹
TC611-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	☹
TC611-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	☹
TC611-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	☹
TC611-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	☹
TC611-UNC7/8-W0-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	☹
TC611-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	☹

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC611-UNC1-W0-WJ30RC

C3

WALTER
SELECT

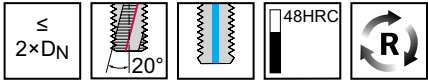
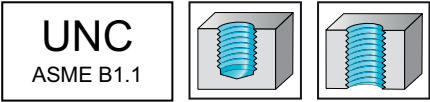
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金螺纹铣刀

TC611 Supreme

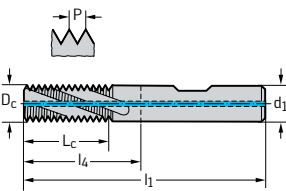


– 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	每英寸 牙数	DN	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	☹
TC611-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	☹
TC611-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	☹
TC611-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	☹
TC611-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	☹
TC611-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	☹
TC611-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	☹
TC611-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	☹
TC611-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	☹
TC611-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	☹

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC611-UNC1-W1-WJ30RC

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

☹ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

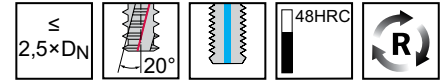
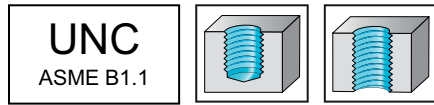
不带锪孔倒角的螺纹铣刀 C 411

多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme



- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

牌号	D _N	每英寸 牙数	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-W1E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-W1E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-W1E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	☺

DIN 6535 HB

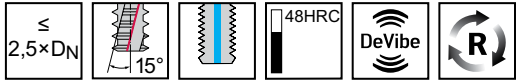
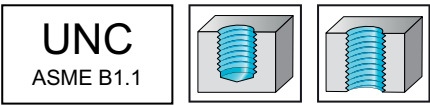
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-UNC1/4-W1E-WB10TJ

多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme

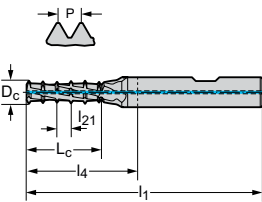


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D _N	每英寸 牙数	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC8-W5E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNC10-W5E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNC1/4-W5E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	21	60	6	3	☹
TC620-UNC5/16-W5E-	UNC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	☹
TC620-UNC3/8-W5E-	UNC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	☹
TC620-UNC1/2-W5E-	UNC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	☹
TC620-UNC5/8-W5E-	UNC 5/8-11	11	12,7	6,93	41,6	60	108	16	4	☹
TC620-UNC3/4-W5E-	UNC 3/4-10	10	15,5	7,62	48,3	62	110	16	5	☹

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5E-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

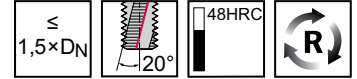
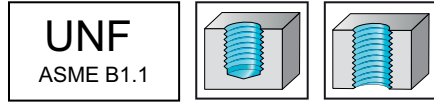
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme



– 通用型螺纹铣刀

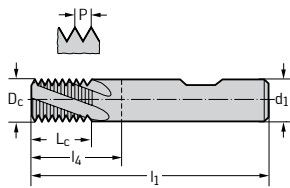


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●

刀具

牌号	每英寸 牙数	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☹
TC610-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☹
TC610-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☹
TC610-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☹
TC610-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☹
TC610-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☹

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-UNF1/4-W0-WJ30RC



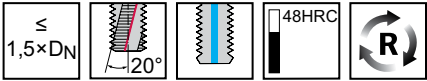
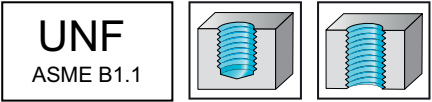
DIN 6535 HB

整体硬质合金螺纹铣刀
TC610 Supreme

mm



– 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

	牌号	每英寸 牙数	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
	TC610-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☹
	TC610-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☹
	TC610-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☹
	TC610-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☹
	TC610-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☹
	TC610-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☹

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-UNF1/4-W1-WJ30RC

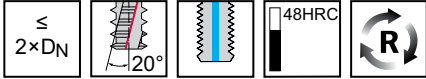
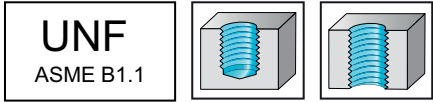
多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme

mm



- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

牌号	D _N	每英寸 牙数	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☹
TC620-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☹

DIN 6535 HB

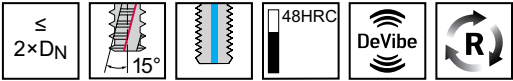
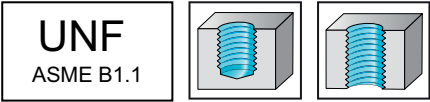
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-UNF1/4-W1D-WB10TJ

多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme mm

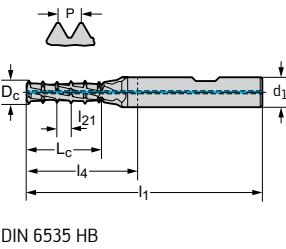


- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	DN	每英寸 牙数	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNF10-W5D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNF1/4-W5D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☹
TC620-UNF5/16-W5D-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	27	63	8	4	☹
TC620-UNF3/8-W5D-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	31	67	8	5	☹
TC620-UNF7/16-W5D-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	32	72	10	5	☹
TC620-UNF1/2-W5D-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4	38	83	12	5	☹
TC620-UNF9/16-W5D-	UNF 9/16-18	18	12	2,82	29,6	45	90	12	5	☹
TC620-UNF5/8-W5D-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	48	96	16	6	☹
TC620-UNF3/4-W5D-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1	56	104	18	6	☹

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-UNF1/2-W5D-WB10TJ

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

☹ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

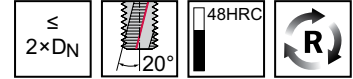
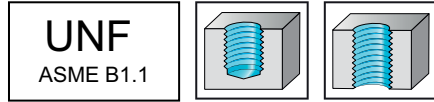
不带锪孔倒角的螺纹铣刀 C 417

整体硬质合金螺纹铣刀

TC611 Supreme



– 通用型螺纹铣刀

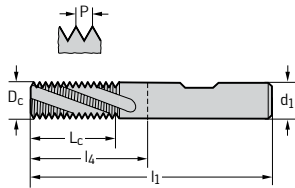


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●

刀具

牌号	每英寸 牙数	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC611-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☹
TC611-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☹
TC611-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☹
TC611-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☹
TC611-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☹
TC611-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☹

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC611-UNF1/4-W0-WJ30RC



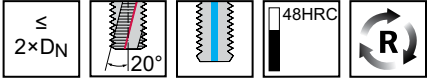
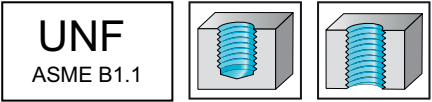
DIN 6535 HB

整体硬质合金螺纹铣刀

TC611 Supreme



– 通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

	牌号	每英寸 牙数	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
	TC611-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☹
	TC611-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☹
	TC611-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☹
	TC611-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☹
	TC611-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☹
	TC611-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☹

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC611-UNF1/4-W1-WJ30RC

整体硬质合金螺纹铣刀

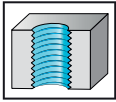
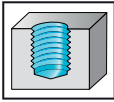
mm

TMG Ni



– 适用于镍基合金的螺纹铣刀

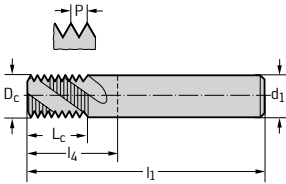
MJ
DIN ISO 5855-1



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

刀具

牌号	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5036006-MJ4	MJ 4	3	6,3	54	18	6	3
H5036006-MJ5	MJ 5	3,9	8	54	18	6	3
H5036006-MJ6	MJ 6	4,8	9	54	20	6	3



DIN 6535 HA

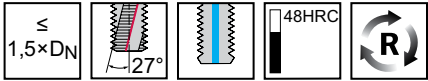
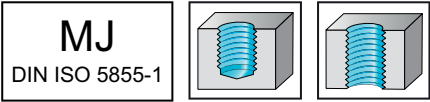
整体硬质合金螺纹铣刀

mm

TMG Ni



– 适用于镍基合金的螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

刀具	牌号	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
	H5036016-MJ8	MJ 8	6,3	12,5	58	22	8	4
	H5036016-MJ10	MJ 10	7,5	15	58	22	8	4
DIN 6535 HA								

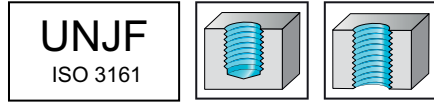
整体硬质合金螺纹铣刀

mm

TMG Ni



– 适用于镍基合金的螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

刀具	牌号	每英寸 牙数	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
	H5336006-UNJF10	32	UNJF #10-32	3,6	7,9	54	18	6	3
	H5336006-UNJF1/4	28	UNJF 1/4-28	4,8	10	54	18	6	3

DIN 6535 HA

C3

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

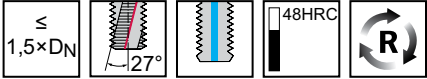
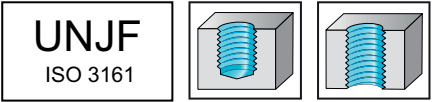
整体硬质合金螺纹铣刀

mm

TMG Ni

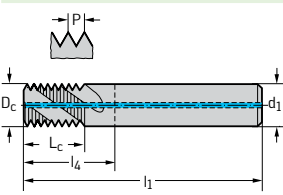


– 适用于镍基合金的螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	每英寸 牙数	DN	Dc mm	Lc mm	l1 mm	ld mm	d1 h6 mm	Z
H5336016-UNJF5/16	24	UNJF 5/16- 24	6,2	12,7	58	22	8	3
H5336016-UNJF3/8	24	UNJF 3/8-24	8	14,8	58	22	8	3
H5336016-UNJF7/16	20	UNJF 7/16- 20	9,2	17,8	72	26	10	4
H5336016-UNJF1/2	20	UNJF 1/2-20	10,5	19,1	73	28	12	4

C3

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金螺纹铣刀

TC610 Supreme



– 通用型螺纹铣刀

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1

$\leq 1,5 \times D_N$

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●		●

WJ30RC

刀具										
	牌号	每英寸 牙数	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
	TC610-G1/8-W0-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☺
	TC610-G1/4-W0-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☺
	TC610-G3/8-W0-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☺
	TC610-G1/2-W0-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☺
	TC610-G1X20-W0-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☺

DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-G1/2-W0-WJ30RC

整体硬质合金螺纹铣刀
TC610 Supreme

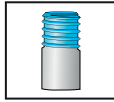
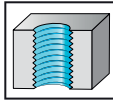
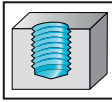
mm



– 通用型螺纹铣刀

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



$\leq 1,5 \times D_N$



48HRC



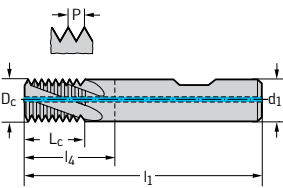
P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

刀具

牌号	每英寸 牙数	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-G1/8-W1-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☹
TC610-G1/4-W1-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☹
TC610-G3/8-W1-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☹
TC610-G1/2-W1-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☹
TC610-G1X20-W1-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☹

DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WJ30RC: TC610-G1/2-W1-WJ30RC



WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

☹ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

不带铤孔倒角的螺纹铣刀 C 425

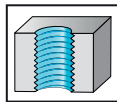
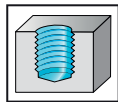
多排齿螺纹铣刀

TC620 Supreme



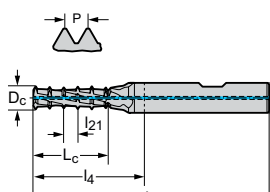
- 通用型多排齿螺纹铣刀
- 确保切削速度出色，每齿进给量大

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	DN	每英寸 牙数	Dc mm	l ₂₁ mm	Lc mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-G1/16-W5D-	G 1/16-28	28	6	1,81	15,4	26	62	6	5	☹
★ TC620-G1/8-W5D-	G 1/8-28	28	8	1,81	20	28	64	8	5	☹
★ TC620-G1/4-W5D-	G 1/4-19	19	10	2,67	26,7	38	78	10	5	☹
★ TC620-G3/8-W5D-	G 3/8-19	19	14	2,67	33,4	49	94	14	6	☹
★ TC620-G1/2-W5D-	G 1/2-14	14	18	3,63	43,5	68	116	18	6	☹

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC620-G1/16-W5D-WB10TJ

整体硬质合金螺纹铣刀

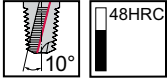
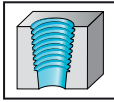
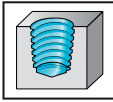
mm

TMG



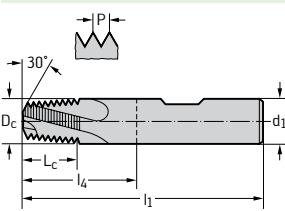
– 通用型螺纹铣刀

NPT
ASME B1.20.1



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5551106-NPT1/16	NPT 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
H5551106-NPT1/8	NPT 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
H5551106-NPT1/4-3/8	NPT 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
H5551106-NPT1/2-3/4	NPT 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
H5551106-NPT1-2	NPT 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

C3

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹️ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

整体硬质合金螺纹铣刀

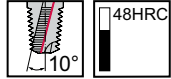
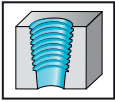
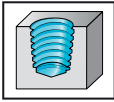
mm

TMG



– 通用型螺纹铣刀

NPTF
ASME B1.20.3



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

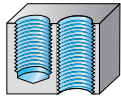
刀具

牌号	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5651106-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
H5651106-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
H5651106-NPTF1/4-3/8	NPTF 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
H5651106-NPTF1/2-3/4	NPTF 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
H5651106-NPTF1-2	NPTF 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

DIN 6535 HB

带铤孔倒角的螺纹铣刀

加工



螺纹深度

$2 \times D_N$



订货号

TMC

螺纹类型

M

✓

MF

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

✓

更多服务



冷却方式

外 / 轴向

涂层 / 刀具材质

TICN /

刀具材料

VHM

P 钢

●●

M 不锈钢

●●

K 铸铁

●●

N 有色金属

●●

S 难切削材料

●●

H 硬材料

O 其他

●

目录中的页面

C 430

二维码



www.walter-tools.com/woc/

tmc

整体硬质合金螺纹铣刀

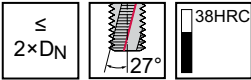
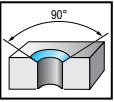
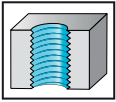
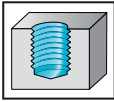
mm

TMC



– 带镦孔倒角的通用型螺纹铣刀

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●
未塗佈	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具	牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
 DIN 6535 HA	H5055006-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3
	H505500-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3

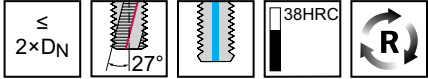
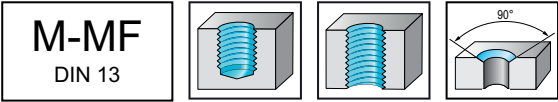
整体硬质合金螺纹铣刀

mm

TMC



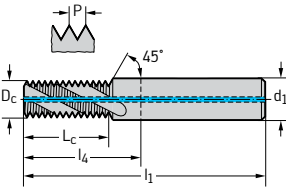
– 带铤孔倒角的通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5055016-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
H5055016-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
H5055016-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
H5055016-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
H5055016-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
H5055016-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
H5055016-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
H5055016-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4



DIN 6535 HA

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

☹ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

带铤孔倒角的螺纹铣刀 C 431

整体硬质合金螺纹铣刀

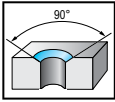
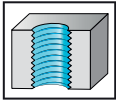
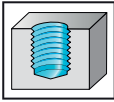
mm

TMC



– 带镦孔倒角的通用型螺纹铣刀

M-MF
DIN 13

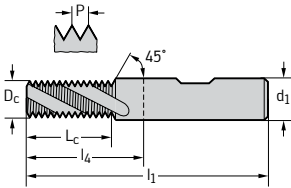


	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5055106-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3

DIN 6535 HB



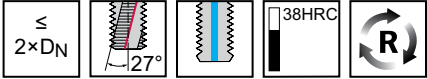
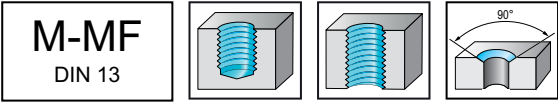
整体硬质合金螺纹铣刀

mm

TMC



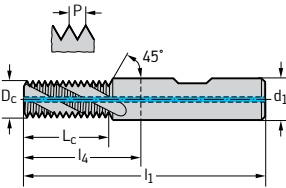
– 带铤孔倒角的通用型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5055116-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
H5055116-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
H5055116-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
H5055116-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
H5055116-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
H5055116-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
H5055116-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
H5055116-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4



DIN 6535 HB

WALTER
SELECT

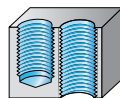
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

☹ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

带铤孔倒角的螺纹铣刀 C 433

钻铣复合式螺纹铣刀

加工



螺纹深度

 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$

NEW

NEW



订货号

TC685 Supreme

TMD

Thrill-tec™

TC685 Supreme

Thrill-tec™

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

✓

✓

✓

✓

更多服务

冷却方式

外 / 轴向

轴向

轴向

外 / 轴向

轴向

涂层 / 刀具材质

WB10RC

NHC / TAX

WB10TJ

WB10RC

WB10TJ

刀具材料

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P 钢

●

●●

●

●●

M 不锈钢

●●

●●

K 铸铁

●

●●

●●

●

●●

N 有色金属

●●

●●

●●

S 难切削材料

●

●●

●

●●

H 硬材料

●●

●●

O 其他

●

●

目录中的页面

C 443

C 435

C 436

C 442

C 437

二维码


www.walter-tools.com/woc/

TC685

tmd

TC645

TC685

TC645

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

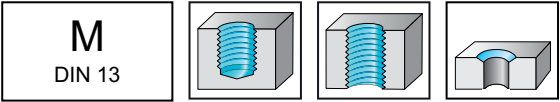
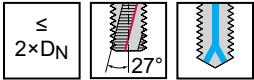
整体硬质合金钻铣复合式螺纹铣刀

mm

TMD



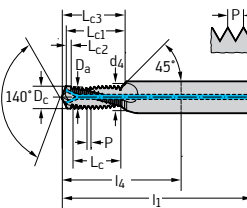
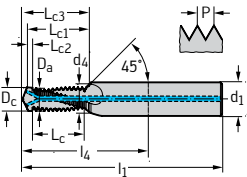
- 在一道工序中钻孔、镗孔口倒角和铣螺纹
- 钻铣复合式螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
NHC				●●			
TAX			●●				

刀具

牌号	P mm	D _c mm	D _a mm	L _c mm	L _{c3} mm	d ₄ mm	L _{c1} mm	L _{c2} mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5075011-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
H5075011-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
DIN 6535 HA												
H5075018-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
H5075018-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
H5075018-M10	1,5	8,5	8,07	18	23,7	10,3	22,2	1,5	80	35	12	3
DIN 6535 HA												



WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

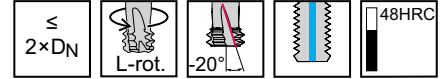
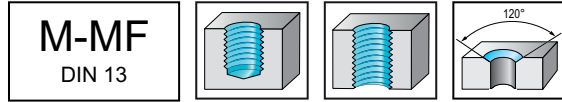
微型钻铣复合式螺纹铣刀

TC645 Supreme

Thrill-tec™

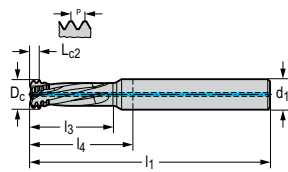


- 通用型轨道钻丝锥
- 在一个工序中加工倒角、底孔和螺纹



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HA

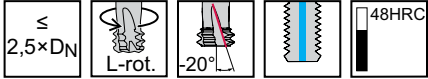
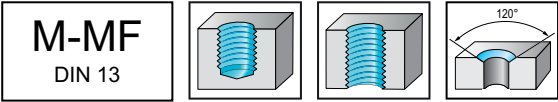
牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-M4-A1D-	M 4	0,7	3,05	1,12	8	50	14	6	4	☺
TC645-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,29	10	50	14	6	4	☺
TC645-M6-A1D-	M 6	1	4,5	1,6	12	50	14	6	4	☺
TC645-M8-A1D-	M 8	1,25	6,2	2,01	16	63	27	8	4	☺
TC645-M10-A1D-	M 10	1,5	7,8	2,22	20	63	27	8	4	☺
TC645-M12-A1D-	M 12	1,75	8,7	2,83	24	72	32	10	4	☺
★ TC645-M14-A1D-	M 14	2	10,2	3,24	28	83	38	12	4	☹
★ TC645-M16-A1D-	M 16	2	12	3,27	32	83	38	12	4	☹
★ TC645-M20-A1D-	M 20	2,5	14,9	4,09	40	105	57	16	4	☹

细牙螺纹的最大螺纹公称直径：Dc × 1.94 | 示例：TC645-M8.. / 6.2 mm × 1.94 = 12.03 mm，可以加工 MF 12×1.25 的螺纹 | 刀具材质订购示例 WB10TJ:
TC645-M10-A1D-WB10TJ

微型钻铣复合式螺纹铣刀
TC645 Supreme
Thrill-tec™

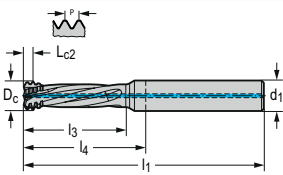


- 通用型轨道钻丝锥
- 在一个工序中加工倒角、底孔和螺纹



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-M4-A1E-	M 4	0,7	3,05	1,12	10	50	14	6	4	☺
TC645-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	☺
TC645-M6-A1E-	M 6	1	4,5	1,6	15	57	21	6	4	☺
TC645-M8-A1E-	M 8	1,25	6,2	2,01	20	63	27	8	4	☺
TC645-M10-A1E-	M 10	1,5	7,8	2,42	25	63	27	8	4	☺
TC645-M12-A1E-	M 12	1,75	8,7	2,83	30	72	33	10	4	☺
★ TC645-M14-A1E-	M 14	2	10,2	3,24	35	100	55	12	4	☹
★ TC645-M16-A1E-	M 16	2	12	3,27	40	100	55	12	4	☹
★ TC645-M20-A1E-	M 20	2,5	14,9	4,09	50	107	59	16	4	☹

细牙螺纹的最大螺纹公称直径：Dc x 1.94 | 示例：TC645-M8../6.2 mm x 1.94 = 12.03 mm，可以加工 MF 12x1.25 的螺纹 | 刀具材质订购示例 WB10TJ：
TC645-M10-A1E-WB10TJ

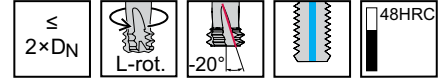
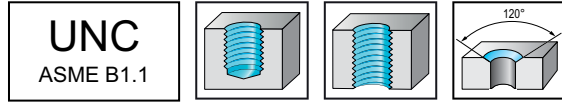
微型钻铣复合式螺纹铣刀

TC645 Supreme

Thrill-tec™

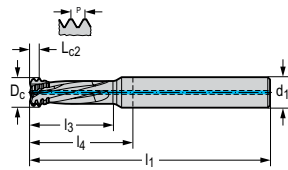


- 通用型轨道钻丝锥
- 在一个工序中加工倒角、底孔和螺纹



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D _N	每英寸 牙数	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,26	8,331	50	14	6	4	☺
TC645-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	1,67	9,652	50	14	6	4	☺
TC645-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,6	2,02	12,7	57	21	6	4	☺
TC645-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	5,9	2,25	15,875	57	21	6	4	☺
TC645-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,2	2,54	19,05	63	27	8	4	☺
TC645-UNC7/16-A1D-	UNC 7/16-14	14	8,5	2,91	22,225	72	32	10	4	☺
TC645-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	9,2	3,15	25,4	72	32	10	4	☺
★ TC645-UNC9/16-A1D-	UNC 9/16-12	12	10,4	3,42	28,575	83	38	12	4	☹
★ TC645-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	11,6	3,73	31,75	83	38	12	4	☹
★ TC645-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	14,1	4,13	38,1	105	57	16	4	☹

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1D-WB10TJ

C3

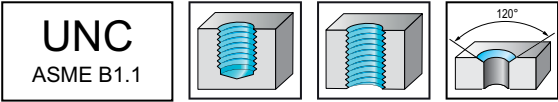
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具, 用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

微型钻铣复合式螺纹铣刀
TC645 Supreme
Thrill-tec™

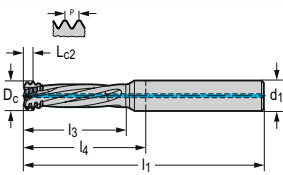


- 通用型轨道钻丝锥
- 在一个工序中加工倒角、底孔和螺纹



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D _N	每英寸 牙数	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-UNC8-A1E-	UNC #8-32	32	3,1	1,26	10,414	50	14	6	4	☺
TC645-UNC10-A1E-	UNC #10-24	24	3,5	1,67	12,065	57	21	6	4	☺
TC645-UNC1/4-A1E-	UNC 1/4-20	20	4,6	2,02	15,875	57	21	6	4	☺
TC645-UNC5/16-A1E-	UNC 5/16-18	18	5,9	2,25	19,844	57	22	6	4	☺
TC645-UNC3/8-A1E-	UNC 3/8-16	16	7,2	2,54	23,813	63	27	8	4	☺
TC645-UNC7/16-A1E-	UNC 7/16-14	14	8,5	2,91	27,781	72	32	10	4	☺
TC645-UNC1/2-A1E-	UNC 1/2-13	13	9,2	3,15	31,75	80	40	10	4	☺
★ TC645-UNC9/16-A1E-	UNC 9/16-12	12	10,4	3,42	35,719	100	55	12	4	☹
★ TC645-UNC5/8-A1E-	UNC 5/8-11	11	11,6	3,73	39,688	100	55	12	4	☹
★ TC645-UNC3/4-A1E-	UNC 3/4-10	10	14,1	4,13	47,625	107	59	16	4	☹

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1E-WB10TJ

微型钻铣复合式螺纹铣刀

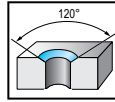
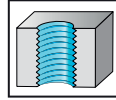
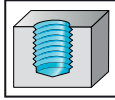
TC645 Supreme

Thrill-tec™



- 通用型轨道钻丝锥
- 在一个工序中加工倒角、底孔和螺纹

G (BSP)
DIN EN ISO 228



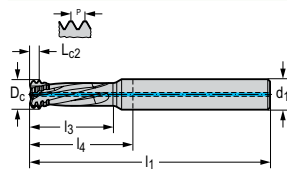
$\leq 2 \times D_N$



48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_N	每英寸 牙数	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-G1/16-A1D-	G 1/16-28	28	6,2	1,44	15,446	58	22	8	4	☺
TC645-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,05	1,46	19,456	64	24	10	4	☺
TC645-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,2	2,15	26,35	77	32	12	4	☺
★ TC645-G1/2-A1D-	G 1/2-14	14	16,4	2,95	41,91	105	57	18	4	☹

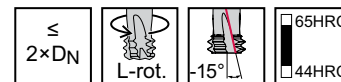
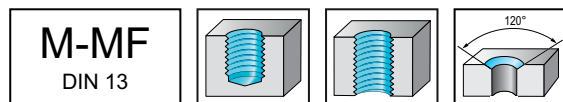
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC645-G1/16-A1D-WB10TJ

微型钻铣复合式螺纹铣刀

TC685 Supreme mm



- 适用于淬火材料的微型螺纹钻铣刀
- 在一个工序中加工倒角、底孔和螺纹



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

刀具

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
TC685-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	0,64	4	57	21	6	4	☺
TC685-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	0,72	5	57	21	6	4	☺
TC685-M3-A0D-	M 3	0,5	2,35	0,8	6	50	14	6	4	☺
TC685-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	1,12	8	50	14	6	4	☺
TC685-M5-A0D-	M 5	0,8	3,9	1,29	10	57	21	6	4	☺
DIN 6535 HA										
TC685-M6-A1D-	M 6	1	4,6	1,61	12	57	21	6	4	☺
TC685-M8-A1D-	M 8	1,25	6,2	2,02	16	63	27	8	4	☺
TC685-M10-A1D-	M 10	1,5	7,8	2,43	20	63	27	8	4	☺
TC685-M12-A1D-	M 12	1,75	9	2,84	24	72	32	10	4	☺
TC685-M14-A1D-	M 14	2	10,5	3,25	28	83	38	12	4	☺
TC685-M16-A1D-	M 16	2	12,5	3,28	32	92	44	16	4	☺
TC685-M18-A1D-	M 18	2,5	13,5	4,06	36	115	67	16	4	☺
TC685-M20-A1D-	M 20	2,5	15,4	4,09	40	115	67	16	4	☺

细牙螺纹的最大螺纹公称直径：D_c x 1.94 | 示例：TC685-M8.. / 6.2 mm x 1.94 = 12.03 mm / MF 12x1.25 可加工 | 刀具材质订购示例 WB10RC: TC685-M2-A0D-WB10RC

C3

**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用

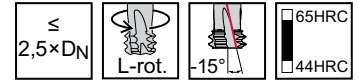
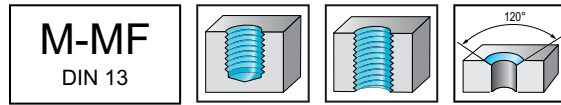
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

微型钻铣复合式螺纹铣刀

TC685 Supreme



- 适用于淬火材料的微型螺纹钻铣刀
- 在一个工序中加工倒角、底孔和螺纹



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●	

刀具

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
TC685-M2-A0E-	M 2	0,4	1,55	0,64	4	57	21	6	4	☺
TC685-M2.5-A0E-	M 2.5	0,45	1,95	0,72	5	57	21	6	4	☺
TC685-M3-A0E-	M 3	0,5	2,35	0,8	7,5	50	14	6	4	☺
TC685-M4-A0E-	M 4	0,7	3,1	1,12	10	57	21	6	4	☺
TC685-M5-A0E-	M 5	0,8	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	☺
DIN 6535 HA										
TC685-M6-A1E-	M 6	1	4,6	1,61	15	57	21	6	4	☺
TC685-M8-A1E-	M 8	1,25	6,2	2,02	20	63	27	8	4	☺
TC685-M10-A1E-	M 10	1,5	7,8	2,43	25	63	27	8	4	☺
TC685-M12-A1E-	M 12	1,75	9	2,84	30	72	33	10	4	☺
TC685-M14-A1E-	M 14	2	10,5	3,25	35	83	38	12	4	☺
TC685-M16-A1E-	M 16	2	12,5	3,28	40	92	44	16	4	☺
TC685-M18-A1E-	M 18	2,5	13,5	4,06	36	115	67	16	4	☺
TC685-M20-A1E-	M 20	2,5	15,4	4,09	50	115	67	16	4	☺
DIN 6535 HA										

细牙螺纹的最大螺纹公称直径：D_c x 1.94 | 示例：TC685-M8.. / 6.2 mm x 1.94 = 12.03 mm / MF 12x1.25 可加工 | 刀具材质订购示例 WB10RC: TC685-M2-A0E-WB10RC

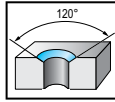
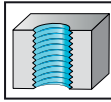
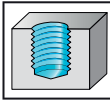
微型钻铣复合式螺纹铣刀

TC685 Supreme



- 适用于淬火材料的微型螺纹钻铣刀
- 在一个工序中加工倒角、底孔和螺纹

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

刀具

	牌号	D _N	P	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
	TC685-G1/16-A1D-	G 1/16-28	28	6,2	1,43	15,446	63	27	8	4	☹
	TC685-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,1	1,46	19,456	72	32	10	4	☹
	TC685-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,4	2,14	26,35	83	38	12	4	☹
	TC685-G1/2-A1D-	G 1/2-14	14	15,2	2,95	41,91	116	68	16	4	☹
DIN 6535 HA											

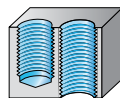
刀具材质订购示例 WB10RC: TC685-G1/16-A1D-WB10RC

WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☹ 加工条件

微型螺纹铣刀

加工



螺纹深度

 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $4 \times D_N$


订货号

TC630 Supreme

TMO HRC

TC630 Supreme

TC630 Supreme

TC630 Supreme

螺纹类型

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

可转位刀片基本形状

✓

✓

✓

✓

✓

更多服务

冷却方式

外 / 轴向

外

外

外 / 轴向

轴向

涂层 / 刀具材质

WB10RA / WB10TJ

TAX

WB10TJ

WB10RA / WB10TJ

WB10TJ

刀具材料

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P 钢

●●

●●

●●

●●

●●

M 不锈钢

●●

●●

●●

●●

●●

K 铸铁

●●

●●

●●

●●

●●

N 有色金属

●●

●●

●●

●●

●●

S 难切削材料

●●

●

●●

●●

●●

H 硬材料

●●

●●

●●

●●

●●

O 其他

●

●

●

●

●

目录中的页面

C 445

C 452

C 453

C 447

C 450

二维码


www.walter-tools.com/woc/

TC630

tmo-hrc

TC630

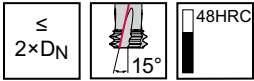
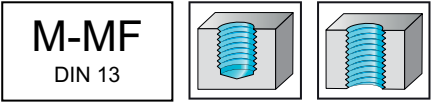
TC630

TC630

整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme

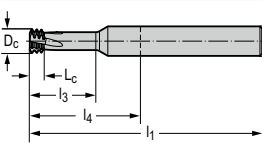


- 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l _g mm	l _l mm	l _l mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M1.2-A0D-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	2,525	38	10	3	4	☼
TC630-M1.4-A0D-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	2,95	38	10	3	4	☼
TC630-M1.6-A0D-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	3,73	38	10	3	4	☼
TC630-M1.8-A0D-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	3,78	38	10	3	4	☼
TC630-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	1,2	4,6	57	21	6	4	☼
TC630-M2.2-A0D-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	4,63	57	21	6	4	☼
TC630-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	5,68	57	21	6	4	☼
TC630-M3-A0D-	M 3	0,5	2,3	1,5	6,75	57	21	6	4	☼
TC630-M3.5-A0D-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	7,3	57	21	6	4	☼
TC630-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	2,1	9,05	57	21	6	4	☼
TC630-M4.5-A0D-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	9,38	57	21	6	4	☼
TC630-M5-A0D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	☼
TC630-M6-A0D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	☼
TC630-M8-A0D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	☼
TC630-M10-A0D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	☼
TC630-M12-A0D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	☼

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M1.2-A0D-WB10TJ

WALTER
SELECT

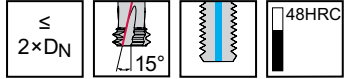
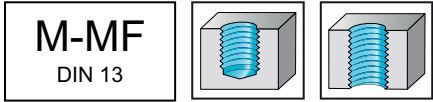
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☼ 加工条件

整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



– 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	☹
TC630-M6-A1D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	☹
TC630-M8-A1D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	☹
TC630-M10-A1D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	☹
TC630-M12-A1D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	☹

DIN 6535 HA

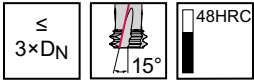
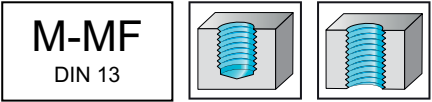
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M10-A1D-WB10TJ

整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme

mm

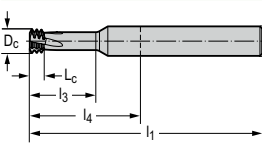


– 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l _g mm	l _i mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M1.2-A0F-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	3,725	38	10	3	4	☼
TC630-M1.4-A0F-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	4,35	38	10	3	4	☼
TC630-M1.6-A0F-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	5,33	38	10	3	4	☼
TC630-M1.8-A0F-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	5,58	38	10	3	4	☼
TC630-M2-A0F-	M 2	0,4	1,55	1,2	6,6	57	21	6	4	☼
TC630-M2.2-A0F-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	6,83	57	21	6	4	☼
TC630-M2.5-A0F-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	8,18	57	21	6	4	☼
TC630-M3-A0F-	M 3	0,5	2,3	1,5	9,75	57	21	6	4	☼
TC630-M3.5-A0F-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	10,8	57	21	6	4	☼
TC630-M4-A0F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	☼
TC630-M4.5-A0F-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	13,88	57	21	6	4	☼
TC630-M5-A0F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☼
TC630-M6-A0F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	☼
TC630-M8-A0F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☼

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M1.2-A0F-WB10TJ

WALTER
SELECT

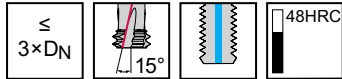
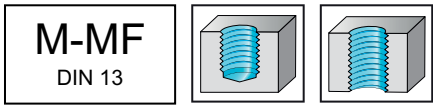
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☼ 加工条件

整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



– 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☹
TC630-M6-A1F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	☹
TC630-M8-A1F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☹

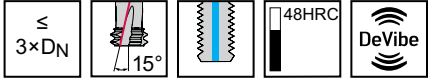
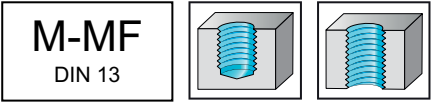
DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M5-A1F-WB10TJ

整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀
- 凭借瓦尔特 DeVibe 技术实现最佳运行平稳性



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

	牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA	TC630-M4-A5F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	☼
	TC630-M5-A5F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☼
	TC630-M6-A5F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	21	6	4	☼
	TC630-M8-A5F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☼
	TC630-M10-A5F-	M 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	34	10	5	☼
	TC630-M12-A5F-	M 12	1,75	9,75	5,25	36,88	80	40	10	5	☼
	TC630-M14-A5F-	M 14	2	11,4	6	43	92	47	12	5	☼
	TC630-M16-A5F-	M 16	2	13,3	6	49	102	54	16	6	☼
	TC630-M18-A5F-	M 18	2,5	14,75	7,5	55,25	108	60	16	6	☼

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M10-A5F-WB10TJ

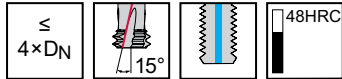
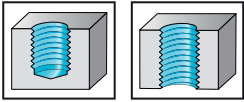
整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme

mm



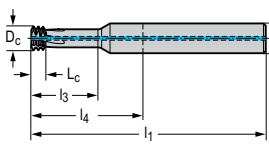
– 通用型微型螺纹铣刀

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

牌号	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M3-A1H- 	2,3	12,25	44	16	4	4	☒
DIN 6535 HA							

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M3-A1H-WB10TJ

C3

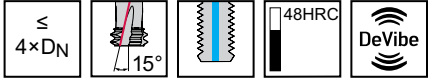
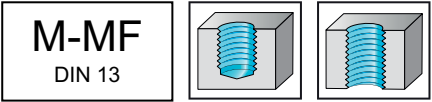
WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☒ 加工条件
●● 主要应用 ● 其他应用

整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀
- 凭借瓦尔特 DeVibe 技术实现最佳运行平稳性



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具											
	牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h8 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA	TC630-M4-A5H-	M 4	0,7	3,1	2,1	16,35	57	21	6	4	☼
	TC630-M5-A5H-	M 5	0,8	4	2,4	20,4	57	21	6	4	☼
	TC630-M6-A5H-	M 6	1	4,8	3	24,5	65	29	6	4	☼
	TC630-M8-A5H-	M 8	1,25	6,4	3,75	32,63	72	36	8	4	☼
	TC630-M10-A5H-	M 10	1,5	8,2	4,5	40,75	85	45	10	5	☼
	TC630-M12-A5H-	M 12	1,75	9,75	5,25	48,88	92	52	10	5	☼
	TC630-M16-A5H-	M 16	2	13,3	6	65	115	70	16	6	☼

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M10-A5H-WB10TJ

整体硬质合金微型螺纹铣刀

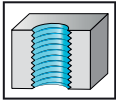
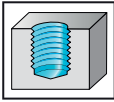
mm

TMO HRC



– 适用于淬火材料的微型螺纹铣刀

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

刀具		P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
	牌号									
	H5083008-M2	0,4	1,55	0,6	4,6	0,98	57	21	6	3
	H5083008-M2.5	0,45	1,95	0,68	5,675	1,3	57	21	6	3
	H5083008-M3	0,5	2,3	0,75	6,75	1,6	57	21	6	3
	H5083008-M4	0,7	3,1	1,05	9,05	2,1	57	21	6	3
	H5083008-M5	0,8	4	1,2	11,2	2,9	57	21	6	4
DIN 6535 HA	H5083008-M6	1	4,8	1,5	13,5	3,4	57	21	6	4

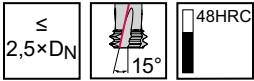
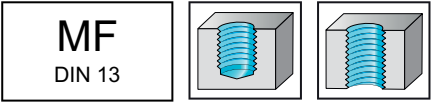
C3

整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme

mm



– 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M5X0.5-A0E-	M 5X0.5	0,5	4,3	1,5	12,75	57	21	6	4	☹
TC630-M6X0.75-A0E-	M 6X0.75	0,75	5	2,25	15,38	57	21	6	4	☹
TC630-M10X1-A0E-	M 10X1	1	8,55	3	25,5	72	32	10	5	☹
TC630-M10X1.25A0E-	M 10X1.25	1,25	8,35	3,75	25,63	72	32	10	5	☹
TC630-M14X1-A0E-	M 14X1	1	12	3	35,5	83	38	12	5	☹
TC630-M14X1.5-A0E-	M 14X1.5	1,5	11,9	4,5	35,75	83	38	12	5	☹

DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-M10X1-A0E-WB10TJ

WALTER
SELECT

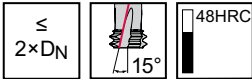
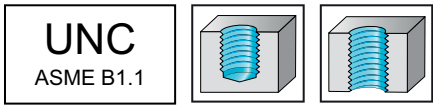
●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具											
	牌号	D _N -P	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA	TC630-UNC1-A0D-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	3,91	38	10	3	4	☹
	TC630-UNC2-A0D-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	4,59	57	21	6	4	☹
	TC630-UNC4-A0D-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	6,7	57	21	6	4	☹
	TC630-UNC6-A0D-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	8,3	57	21	6	4	☹
	TC630-UNC8-A0D-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	8,73	57	21	6	4	☹
	TC630-UNC10-A0D-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	11,3	57	21	6	4	☹

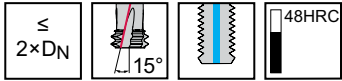
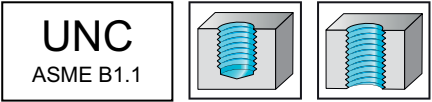
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNC1-A0D-WB10TJ

整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme

mm



– 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

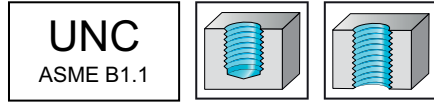
刀具											
	牌号	D _N -P	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	TC630-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	14,7	57	21	6	4	☹
	TC630-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	18,1	63	27	8	4	☹
DIN 6535 HA											
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNC1/4-A1D-WB10TJ											

整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme

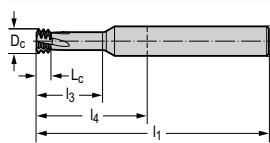


– 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D _N -P	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l _g mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNC1-A0F-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	5,76	38	10	3	4	☒
TC630-UNC2-A0F-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	7,25	57	21	6	4	☒
TC630-UNC3-A0F-	UNC #3-48	48	1,85	1,59	7,81	57	21	6	4	☒
TC630-UNC4-A0F-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	9,5	57	21	6	4	☒
TC630-UNC6-A0F-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	11,75	57	21	6	4	☒
TC630-UNC8-A0F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,7	57	21	6	4	☒
TC630-UNC10-A0F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,1	57	21	6	4	☒
TC630-UNC1/4-A0F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	21	57	24	6	4	☒
TC630-UNC5/16-A0F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	☒

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNC1-A0F-WB10TJ

C3

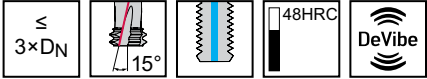
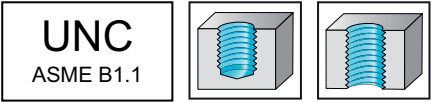
**WALTER
SELECT**

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☒ 加工条件

整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme

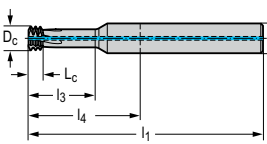


- 通用型微型螺纹铣刀
- 凭借瓦尔特 DeVibe 技术实现最佳运行平稳性



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D _N -P	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNC8-A5F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,687	57	21	6	4	☼
TC630-UNC10-A5F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,065	57	21	6	4	☼
TC630-UNC1/4-A5F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	20,955	57	21	6	4	☼
TC630-UNC5/16-A5F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	☼
TC630-UNC3/8-A5F-	UNC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,37	68	32	8	5	☼
TC630-UNC1/2-A5F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,08	89	44	12	5	☼
TC630-UNC5/8-A5F-	UNC 5/8-11	11	12,9	6,93	48,78	103	55	16	5	☼
TC630-UNC3/4-A5F-	UNC 3/4-10	10	15,7	7,62	58,42	110	62	16	6	☼

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNC1/2-A5F-WB10TJ

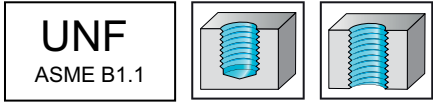
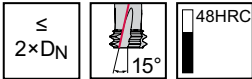
整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme

mm



- 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具											WB10TJ
牌号		D _N -P	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	
 DIN 6535 HA		TC630-UNF10-A0D-	UNF #10-32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4	☒

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNF10-A0D-WB10TJ

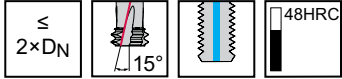
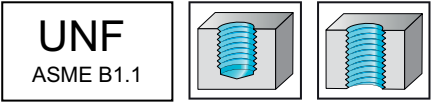
C3

整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme

mm



– 通用型微型螺纹铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具											
	牌号	D _N -P	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	TC630-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	14,1	57	21	6	4	☹
	TC630-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	17,5	63	27	8	4	☹
	TC630-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	8	3,18	20,7	63	27	8	5	☹
DIN 6535 HA											
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNF1/4-A1D-WB10TJ											

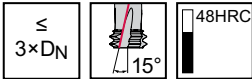
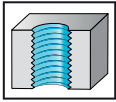
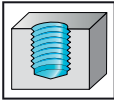
整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme

mm



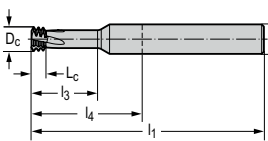
– 通用型微型螺纹铣刀

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D _N -P	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNF0-A0F-	UNF #0-80	80	1,15	0,32	4,735	38	10	3	4	☹
TC630-UNF1-A0F-	UNF #1-72	72	1,4	0,71	5,74	38	10	3	4	☹
TC630-UNF5-A0F-	UNF #5-44	44	2,45	1,73	9,82	57	21	6	4	☹
TC630-UNF6-A0F-	UNF #6-40	40	2,75	1,91	11,5	57	21	6	4	☹
TC630-UNF8-A0F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☹
TC630-UNF10-A0F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,7	57	21	6	4	☹
TC630-UNF1/4-A0F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,45	57	22	6	4	☹
TC630-UNF5/16-A0F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	28	8	4	☹

刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNF0-A0F-WB10TJ

C3

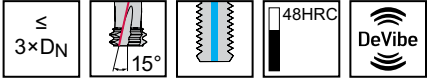
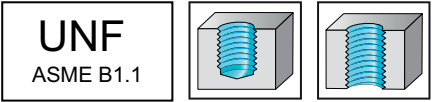
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme

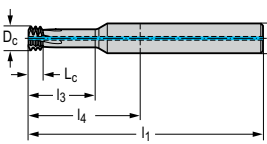


- 通用型微型螺纹铣刀
- 凭借瓦尔特 DeVibe 技术实现最佳运行平稳性



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D _N -P	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNF8-A5F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☞
TC630-UNF10-A5F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,669	57	21	6	4	☞
TC630-UNF1/4-A5F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,411	57	21	6	4	☞
TC630-UNF5/16-A5F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	27	8	4	☞
TC630-UNF7/16-A5F-	UNF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,98	77	37	10	5	☞
TC630-UNF9/16-A5F-	UNF 9/16-18	18	12	4,23	43,57	91	46	12	5	☞
TC630-UNF3/4-A5F-	UNF 3/4-16	16	16,6	4,76	57,95	110	62	18	6	☞

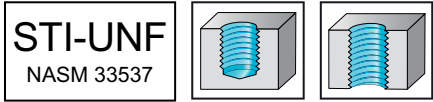
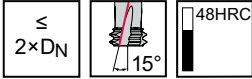
刀具材质订购示例 WB10TJ: TC630-UNF1/4-A5F-WB10TJ

整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme



- 航空和航天工业的加工专家
- 发动机部件的理想选择



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

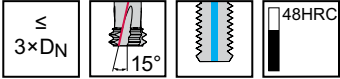
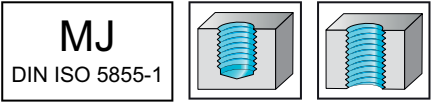
刀具												WB10RA
	牌号	D _N -P	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z		
	TC630-SUNF10-A0D-	STIUNF #10-32	32	4,85	2,38	12,12	57	21	6	4	☒	
	TC630-SUNF1/4-A0D-	STIUNF 1/4-28	28	6,3	2,72	15,52	63	27	8	4	☒	
	TC630-SUNF5/16A0D-	STIUNF 5/16-24	24	7,85	3,17	19,16	63	27	8	5	☒	
	TC630-SUNF3/8-A0D-	STIUNF 3/8-24	24	9,35	3,17	22,33	72	32	10	5	☒	

刀具材质订购示例 WB10RA: TC630-SUNF1/4-A0D-WB10RA

整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme



– 航空和航天工业的加工专家



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

刀具											
	牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
	TC630-MJ4-A1F-	MJ 4	0,7	3,1	2,1	12,35	57	21	6	4	☹
	TC630-MJ5-A1F-	MJ 5	0,8	4	2,4	15,4	57	21	6	4	☹
	TC630-MJ6-A1F-	MJ 6	1	4,8	3	18,5	57	21	6	4	☹
	TC630-MJ8-A1F-	MJ 8	1,25	6,4	3,75	24,625	63	27	8	4	☹
	TC630-MJ10-A1F-	MJ 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	32	10	5	☹
DIN 6535 HA											

刀具材质订购示例 WB10RA: TC630-MJ10-A1F-WB10RA

整体硬质合金微型螺纹铣刀

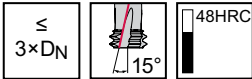
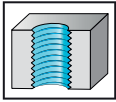
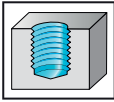
TC630 Supreme

mm

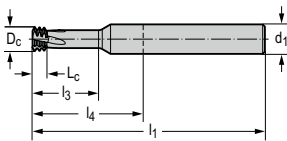


– 航空和航天工业的加工专家

MJ
DIN ISO 5855-1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

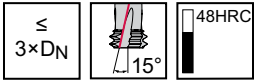
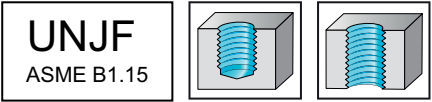
刀具											WB10RA
牌号	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z		
TC630-MJ3-A0F- 	MJ 3	0,5	2,3	1,5	9,25	57	21	6	4		✖
DIN 6535 HA											

刀具材质订购示例 WB10RA: TC630-MJ3-A0F-WB10RA

整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme



– 航空和航天工业的加工专家



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

刀具											WB10RA
	牌号	D _N -P	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	
	TC630-UNJF4-A0F-	UNJF #4-48	48	2,2	1,59	8,799	57	21	6	4	☹
	TC630-UNJF6-A0F-	UNJF #6-40	40	2,75	1,91	10,833	57	21	6	4	☹

DIN 6535 HA

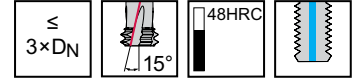
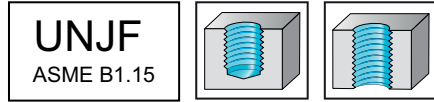
刀具材质订购示例 WB10RA: TC630-UNJF4-A0F-WB10RA

整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme

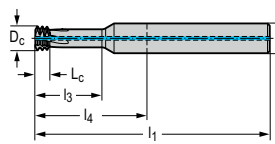


— 航空和航天工业的加工专家



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D _N -P	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
TC630-UNJF8-A1F-	UNJF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☒
TC630-UNJF10-A1F-	UNJF #10-32	32	3,85	2,38	14,875	57	21	6	4	☒
TC630-UNJF1/4-A1F-	UNJF 1/4-28	28	5,25	2,72	19,504	57	21	6	4	☒
TC630UNJF5/16-A1F-	UNJF 5/16-24	24	6,55	3,18	24,342	63	27	8	4	☒
TC630-UNJF3/8-A1F-	UNJF 3/8-24	24	8,2	3,18	29,104	72	32	10	5	☒
TC630UNJF7/16-A1F-	UNJF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,973	77	37	10	5	☒
TC630-UNJF1/2-A1F-	UNJF 1/2-20	20	11	3,81	38,735	87	42	12	5	☒
TC630UNJF9/16-A1F-	UNJF 9/16-18	18	12	4,23	43,568	91	46	12	5	☒

刀具材质订购示例 WB10RA: TC630-UNJF1/2-A1F-WB10RA

C3

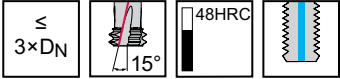
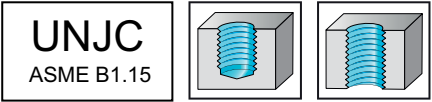
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☒ 加工条件

整体硬质合金微型螺纹铣刀
TC630 Supreme



— 航空和航天工业的加工专家



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

刀具	牌号	D _{N-P}	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
 DIN 6535 HA	TC630-UNJC8-A1F-	UNJC #8-32	32	3,25	2,38	12,894	57	21	6	4	☞
	TC630-UNJC10-A1F-	UNJC #10-24	24	3,55	3,18	15,007	57	21	6	4	☞
	TC630-UNJC1/4-A1F-	UNJC 1/4-20	20	4,85	3,81	19,685	57	21	6	4	☞
	TC630UNJC5/16-A1F-	UNJC 5/16-18	18	6,2	4,23	24,518	63	27	8	4	☞
	TC630-UNJC3/8-A1F-	UNJC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,369	68	32	8	5	☞
	TC630UNJC7/16-A1F-	UNJC 7/16-14	14	8,9	5,44	34,245	79	39	10	5	☞
	TC630-UNJC1/2-A1F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,077	90	45	12	5	☞
	TC630UNJC9/16-A1F-	UNJC 9/16-12	12	11,6	6,35	43,921	92	47	12	5	☞

刀具材质订购示例 WB10RA: TC630-UNJC1/2-A1F-WB10RA

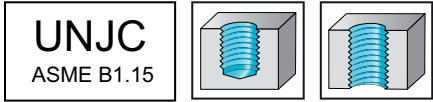
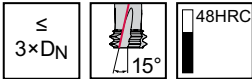
整体硬质合金微型螺纹铣刀

TC630 Supreme

mm



— 航空和航天工业的加工专家



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

刀具											
	牌号	D _N -P	每英寸 牙数	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
	TC630-UNJC4-A0F-	UNJC #4-40	40	2,1	1,91	8,852	57	21	6	4	☒
	TC630-UNJC6-A0F-	UNJC #6-32	32	2,6	2,38	10,912	57	21	6	4	☒

DIN 6535 HA

刀具材质订购示例 WB10RA: TC630-UNJC4-A0F-WB10RA

带可转位刀片的螺纹铣刀

加工

螺纹深度

1,5 x D_N

2 x D_N

2,5 x D_N

3 x D_N



订货号	T2710	T2711	T2712	T2713
螺纹类型				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓	✓	✓
G / Rc / Rp			✓	✓
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
可转位刀片基本形状	✓	✓	✓	✓
更多服务				
冷却方式	径向	径向	径向	径向
涂层 / 刀具材质				
刀具材料	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
P 钢	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●●	●●	●●	●●
K 铸铁	●●	●●	●●	●●
N 有色金属	●	●	●	●
S 难切削材料	●●	●●	●●	●●
H 硬材料	●	●	●	●
O 其他	●	●	●	●
目录中的页面	C 470	C 474	C 482	C 484
二维码				
	T2710	T2711	T2712	T2713

www.walter-tools.com/woc/

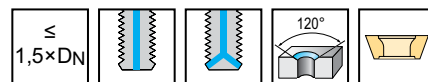
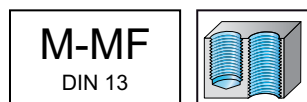
可转位刀片螺纹铣刀

T2710

mm



- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息



	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

刀具

	牌号	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	切削刃数量	型号
 DIN 1835 B	T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,5	16,5	15	33	88	16	3	6	P26300-06 ..
	T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3	19	12	39,1	98	20	3	9	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,5	24	14	49,5	117	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4	29	16	58,5	131	32	3	9	P26300-11 ..
	T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,5	35	18	68,5	139	32	3	9	P26300-11 ..
	T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5	40	20	79	163	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,5	44	22	91	174	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6	52	24	103	185	40	4	12	P26300-14 ..

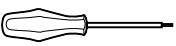
可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓 | 刀体和备件包括在供货范围内

C3

备件

	D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

附件

	D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2001	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型			FS2248
	可换扳手头	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸 牙数) in	l mm	切削刃数量	P		M		K		N		S		H	
							HC		HC		HC		HC		HC		HC	
							WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3											
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3											
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3											
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3											
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3											
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3											
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3											
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3											
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3											
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3											
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3											
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3											
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3											
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3											
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3											
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3											
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3											

HC = beschichtetes Hartmetall

C3



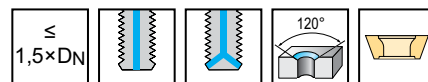
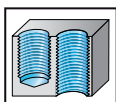
可转位刀片螺纹铣刀

T2710

mm



- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息

 UNC/UNF
UN
ASME B1.1


	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

刀具

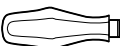
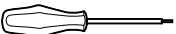
牌号	D _N	P _{max} G/ inch in	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	切削刃数量	型号
T2710-18-W16-3-06-2-11.3	UNC 7/8-9	9	18	11,3	36,5	92	16	3	6	P26300-06 ..
T2710-20-W20-3-06-3-12.7	UNC 1-8	8	20	12,7	41,1	100	20	3	9	P26300-06 ..
T2710-26-W25-3-09-3-12.7	UN 1.1/4-8	8	26	12,7	52,2	119	25	3	9	P26300-09 ..
T2710-31-W32-3-09-3-19.1	UN 1.1/2-8	8	31	19,1	63,7	135	32	3	9	
T2710-43-W40-4-09-3-25.4	UN 2-6	6	43	25,4	80,7	160	40	4	12	

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓 | 刀体和备件包括在供货范围内

备件

	D _c [mm]	18–20	26–43
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

附件

	D _c [mm]	18–20	26–43
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2001
	可换扳手头	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	螺丝刀	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

可转位刀片

	牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸 牙数) in	l mm	切削刃数量	P		M		K		N		S		H	
								HC	WSM37G	HC	WSM37S	HC	WSM37G	HC	WSM37G	HC	WSM37S	HC	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3												
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3												
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3												
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3												
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3												
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3												
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3												
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3												

HC = beschichtetes Hartmetall

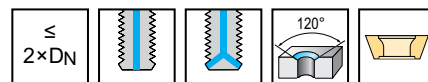
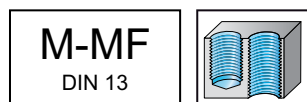
可转位刀片螺纹铣刀

T2711

mm



- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

刀具

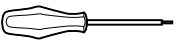
	牌号	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	切削刃数量	型号
 DIN 1835 B	T2711-13-W16-1-06	M 16	2	13		35	92	16	1	1	P26300-06 ..
	T2711-15-W16-2-06	M 18	2,5	14,5		39	95	16	2	2	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,5	16,5	20	43	98	16	3	6	P26300-06 ..
	T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3	19	24	51	110	20	3	6	P26300-09 ..
	T2711-24-W25-3-09-2-31,5	M 30	3,5	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-14 ..
	T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
 DIN 1835 B	T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4	29	24	72,1	149	32	3	9	P26300-09 ..
	T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,5	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
	T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
	T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,5	44	33	119	202	40	3	9	P26300-14 ..

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓 | 刀体和备件包括在供货范围内

备件

	D _c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm			
	可转位刀片锁紧螺钉		FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

附件

	D _c [mm]	13–19	24–35	40–52
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2001	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型			FS2248
	可换扳手头	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸 牙数) in	l mm	切削刃数量	P		M		K		N		S		H	
								HC		HC		HC		HC		HC		HC	
								WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3												
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3												
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3												
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3												
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3												
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3												
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3												
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3												
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3												
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3												
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3												
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3												
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3												
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3												
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3												
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3												
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3												

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

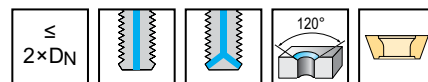
可转位刀片螺纹铣刀

T2711

mm



- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

刀具

	牌号	D _N	P _{max} G/ inch in	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	切削刃数量	型号
 DIN 1835 B	T2711-16-W16-2-06	UNC 3/4-10	10	15,5		41	97	16	2	2	P26300-06 ..
	T2711-18-W16-3-06-2-25.4	UNC 7/8-9	9	18	25,4	47,5	103	16	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1-8	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	P26300-09 ..
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,7	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1 1/2-6	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓 | 刀体和备件包括在供货范围内

备件

	D _c [mm]	15,5–20	26–31
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	
	可转位刀片锁紧螺钉		FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

附件

	D _c [mm]	15,5–20	26–31
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2001
	可换扳手头	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	螺丝刀	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

可转位刀片

	牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸 牙数) in	l mm	切削刃数量	P		M		K		N		S		H	
								HC		HC		HC		HC		HC		HC	
								WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3												
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3												
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3												
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3												
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3												
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3												
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3												
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3												

HC = beschichtetes Hartmetall

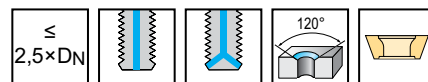
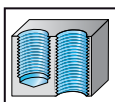
可转位刀片螺纹铣刀

T2712 mm

- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息

M-MF
DIN 13

**UNC/UNF
UN**
ASME B1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228


	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●	●	●

刀具

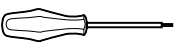
	牌号	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	切削刃数量	型号
 DIN 1835 B	T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13			43	100	16	1	1	P26300-06 ..
	T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5			53	108	16	3	3	
	T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19			63	123	20	3	3	
	T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24			79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29			94,5	167	32	3	3	
	T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35			110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40			127	211	40	3	3	P26300-14 ..
	T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44			147	230	40	3	3	
 DIN 1835 B	T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52			167	249	40	4	4	
	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,5	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓 | 刀体和备件包括在供货范围内

备件

	D _c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

附件

	D _c [mm]	13–19	24–35	40–52
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2001	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型			FS2248
	可换扳手头	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

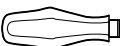
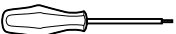
可转位刀片

牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸 牙数) in	l mm	切削刃数量	P		M		K		N		S		H	
							HC		HC		HC		HC		HC		HC	
							WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3											
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3											
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3											
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3											
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3											
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3											
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3											
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3											
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3											
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3											
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3											
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3											
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3											
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3											
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3											
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3											
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3											
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3											
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3											

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

备件		
	D _c [mm]	26–31
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

附件		
	D _c [mm]	26–31
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)

可转位刀片

	牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸 牙数) in	l mm	切削刃数量	P		M		K		N		S		H	
								HC		HC		HC		HC		HC		HC	
								WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9,48	3												
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9,34	3												
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9,48	3												
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9,34	3												

HC = beschichtetes Hartmetall

可转位刀片螺纹铣刀

T2712

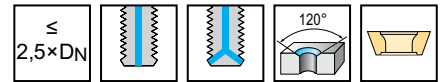


- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值：Walter GPS / 技术信息

M-MF
DIN 13

UNC/UNF UN
ASME B1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●	●	●

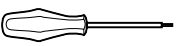
刀具	牌号	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	切削刃数量	型号
DIN 1835 B	T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13	43	100	16	1	1	P26300-06 ..
	T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	53	108	16	3	3	
	T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19	63	123	20	3	3	
	T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29	94,5	167	32	3	3	
	T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
	T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	147	230	40	3	3	
	T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52	167	249	40	4	4	

可变冷却液管：在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓 | 刀体和备件包括在供货范围内

备件

	D _c [mm]	13-19	24-29	35	40-52
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

附件

	D _c [mm]	13-19	24-35	40-52
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2001	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型			FS2248
	可换扳手头	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸 牙数) in	l mm	切削刃数量	P		M		K		N		S		H	
							HC		HC		HC		HC		HC		HC	
							WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S	WSM37G	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40-2.9	18-9	6,73	3											
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00-3.2	8-8	6,58	3											
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40-2.9	18-9	9,48	3											
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00-4.3	8-6	9,34	3											
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40-2.9	18-9	10,85	3											
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00-4.5	8-6	10,71	3											
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40-2.9	18-9	13,87	3											
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00-5.2	8-5	13,72	3											
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50-6.4	5-4	13,43	3											
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40-2.9	18-9	6,73	3											
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00-3.2	8-8	6,58	3											
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40-2.9	18-9	9,48	3											
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00-4.3	8-6	9,34	3											
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00-4.5	8-6	10,71	3											
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40-2.9	18-9	13,87	3											
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00-5.2	8-5	13,72	3											
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50-6.4	5-4	13,43	3											
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30-2.3	11-11	9,34	3											
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30-2.3	11-11	13,72	3											

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT

机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 =  → 一般的 =  → 不利的 = 

   / ★ = 产品系列中的新增项

带可转位刀片的螺纹铣刀 C 483

可转位刀片螺纹铣刀

T2713

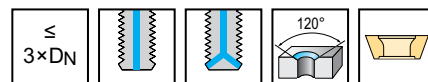
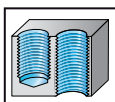
mm



- 通用型刀片式螺纹铣刀
- 圆弧修正值: Walter GPS / 技术信息

M-MF
DIN 13

**UNC/UNF
UN**
ASME B1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228


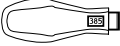
	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●	●	●	●	●	●	●

刀具

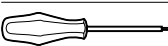
	牌号	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	切削刃数量	型号
 DIN 1835 B	T2713-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	63	118	16	3	3	P26300-06 ..
	T2713-19-W20-3-06	M 24	3	19	75	135	20	3	3	
	T2713-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	T2713-29-W32-3-09	M 36	4	29	112,5	185	32	3	3	
	T2713-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	T2713-40-W40-3-14	M 48	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	T2713-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	175	258	40	3	3	
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	T2713-52-W40-4-14	M 64	6	52	199	281	40	4	4	
	T2713-60-C5-4-14	M 72	6	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	T2713-73-C6-5-14	M 85	6	73	125	170	63	5	5	
	T2713-94-C8-5-22	M 125	10	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..

可变冷却液管: 在加工盲孔时拆除端面冷却液螺栓 | 刀体和备件包括在供货范围内

备件

	D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–73	94
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	扭矩螺丝刀，数显型					FS2248

附件

	D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–73	94
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型			FS2248	
	可换扳手头	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS1486 (T20IP)

可转位刀片

	牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸 牙数) in	l mm	切削刃数量	P	M	K	N	S	H
								HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3						
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
	P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,0	4–3	21,41	3						
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3						
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3						
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						

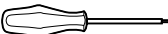
HC = beschichtetes Hartmetall

C3

备件

	D _c [inch]	0,787	0,886–1,22
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2147 (T6IP) 0,443 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs

附件

	D _c [inch]	0,787	0,886–1,22
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002	FS2002
	可换扳手头	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	螺丝刀	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

可转位刀片

	牌号	规格	r inch	螺距 (P) inch	螺距 (每英寸 牙数) in	l inch	切削刃数量	P		M		K		N		S		H	
								HC	WSM37G	HC	WSM37S	HC	WSM37G	HC	WSM37G	HC	WSM37S	HC	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,004	0,055–0,114	18–9	0,265	3												
	P26300-0602-D61	06	0,008	0,118–0,126	8–8	0,259	3												
	P26300-0901-D61	09	0,004	0,055–0,114	18–9	0,373	3												
	P26300-0902-D61	09	0,008	0,118–0,169	8–6	0,368	3												
	P26300-0601-D67	06	0,004	0,055–0,114	18–9	0,265	3												
	P26300-0602-D67	06	0,008	0,118–0,126	8–8	0,259	3												
	P26300-0901-D67	09	0,004	0,055–0,114	18–9	0,373	3												
	P26300-0902-D67	09	0,008	0,118–0,169	8–6	0,368	3												
	P26310-09G11-D61	09	0,008	0,091–0,091	11–11	0,368	3												

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

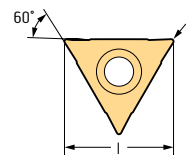
WALTER SELECT

机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 =  → 一般的 =  → 不利的 = 

   / ★ = 产品系列中的新增项

带可转位刀片的螺纹铣刀 C 487

螺纹铣刀刀片, - M, MF, UNC, UNF, UN P26300 Tiger-tec® Gold



可转位刀片

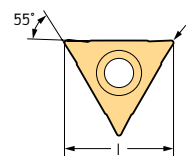
牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3					
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3					
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3					
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3					
	P26300-1102-D67	11	0.2	3.00-4.5	8-6	10.71	3					
	P26300-1401-D67	14	0.1	1.40-2.9	18-9	13.87	3					
	P26300-1402-D67	14	0.2	3.00-5.2	8-5	13.72	3					
	P26300-1404-D67	14	0.4	5.50-6.4	5-4	13.43	3					
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40-2.9	18-9	6.73	3					
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00-3.2	8-8	6.58	3					
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40-2.9	18-9	9.48	3					
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00-4.3	8-6	9.34	3					
	P26300-1101-D61	11	0.1	1.40-2.9	18-9	10.85	3					
	P26300-1102-D61	11	0.2	3.00-4.5	8-6	10.71	3					
	P26300-1401-D61	14	0.1	1.40-2.9	18-9	13.87	3					
	P26300-1402-D61	14	0.2	3.00-5.2	8-5	13.72	3					
	P26300-1404-D61	14	0.4	5.50-6.4	5-4	13.43	3					
	P26300-2204-D61	22	0.4	6.00-10.0	4-3	21.41	3					

刀具材质订购示例 WSM37G: P26300-0601-D67 WSM37G

HC = 涂层硬质合金

C3

螺纹铣刀刀片 - G (BSP) P26310 Tiger-tec® Gold



可转位刀片

牌号	规格	r mm	螺距 (P) mm	螺距 (每英寸牙数) in	l mm	切削刃数量	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26310-09G11-D61	09	0.2	2.30-2.3	11-11	9.34	3					
	P26310-14G11-D61	14	0.2	2.30-2.3	11-11	13.72	3					

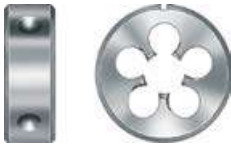
刀具材质订购示例 WSM37G: P26310-09G11-D61 WSM37G

HC = 涂层硬质合金

板牙

mm

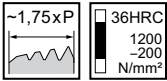
Protocut®



- 适用于长切屑和短切屑材料

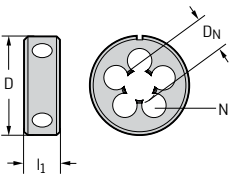
M
DIN 13

6g



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●●			

刀具



牌号 未塗佈	d ₁ mm	l ₁ mm	N
60000-M1	16	5	3
60000-M1.2	16	5	3
60000-M1.4	16	5	3
60000-M1.6	16	5	3
60000-M2	16	5	3
60000-M2.5	16	5	3
60000-M3	20	5	3
60000-M4	20	5	3
60000-M5	20	7	4
60000-M6	20	7	4
60000-M8	25	9	4
60000-M10	30	11	4
60000-M12	38	14	4
60000-M14	38	14	5
60000-M16	45	18	5
60000-M20	45	18	5
60000-M24	55	22	5
60000-M30	65	25	6

≤ M 1.4 : 6h, ≥ M 1.6 : 6g

WALTER
SELECT

最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

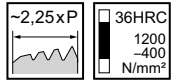
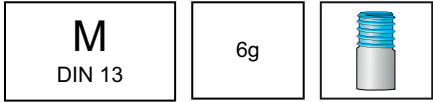
板牙

mm

Protocut® Inox

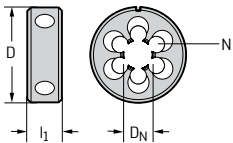


- 适用于长切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●	●●					

刀具

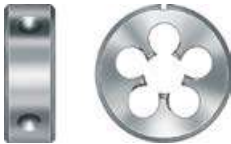


牌号 未塗佈	d ₁ mm	l ₁ mm	N
60003-M2	16	5	4
60003-M2.5	16	5	4
60003-M3	20	5	4
60003-M3.5	20	5	4
60003-M4	20	5	4
60003-M5	20	7	4
60003-M6	20	7	4
60003-M7	25	9	4
60003-M8	25	9	5
60003-M10	30	11	5
60003-M12	38	14	5
60003-M14	38	14	5
60003-M16	45	18	5
60003-M18	45	18	5
60003-M20	45	18	5

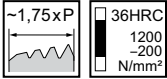
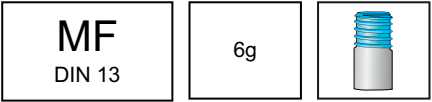
板牙

mm

Protocut®

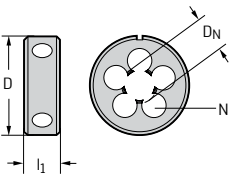


– 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●●			

刀具



牌号 未塗佈	d ₁ mm	l ₁ mm	N
61000-M10X1	30	11	5
61000-M10X1.25	30	11	5
61000-M12X1	38	10	5
61000-M12X1.25	38	10	5
61000-M12X1.5	38	10	4
61000-M14X1	38	10	5
61000-M14X1.5	38	10	5
61000-M16X1	45	14	5
61000-M16X1.5	45	14	5
61000-M18X1	45	14	5
61000-M18X1.5	45	14	5
61000-M20X1	45	14	6
61000-M20X1.5	45	14	6
61000-M22X1.5	55	16	5
61000-M24X1.5	55	16	6
61000-M30X1.5	65	18	6
61000-M5X0.5	20	5	4
61000-M6X0.5	20	5	4
61000-M6X0.75	20	7	4
61000-M8X0.75	25	9	5
61000-M8X1	25	9	5

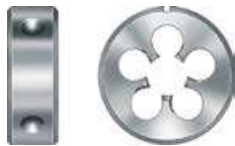
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

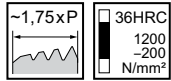
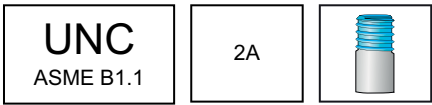
板牙

mm

Protocut®

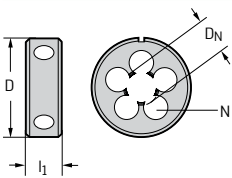


– 适用于长切屑和短切屑材料



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●●			

刀具

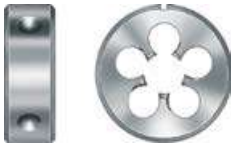


牌号 未塗佈	d ₁ mm	l ₁ mm	N
62000-UNC2	16	5	4
62000-UNC4	16	5	4
62000-UNC6	20	7	4
62000-UNC8	20	7	4
62000-UNC1X8	55	22	5
62000-UNC1/2	38	14	4
62000-UNC1/4	20	7	4
62000-UNC3/4	45	18	5
62000-UNC3/8	30	11	4
62000-UNC5/16	25	9	4
62000-UNC5/8	45	18	4
62000-UNC7/16	30	11	4

板牙

mm

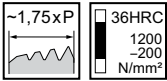
Protocut®



- 适用于长切屑和短切屑材料

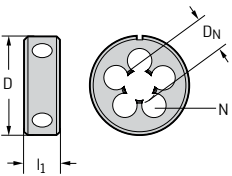
UNF
ASME B1.1

2A



	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●●			

刀具



牌号 未塗佈	d ₁ mm	l ₁ mm	N
63000-UNF10	20	7	4
63000-UNF1/2	38	10	5
63000-UNF1/4	20	7	4
63000-UNF3/4	45	14	6
63000-UNF3/8	30	11	4
63000-UNF5/16	25	9	4
63000-UNF5/8	45	14	5
63000-UNF7/16	30	11	5
63000-UNF7/8	55	16	5
63000-UNF9/16	38	10	5

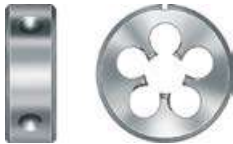
WALTER
SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用
最佳刀具，用于... → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

板牙

mm

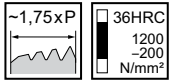
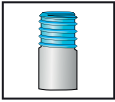
Protocut®



– 适用于长切屑和短切屑材料

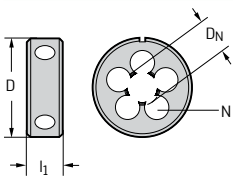
G (BSP)
DIN EN ISO 228

Class A

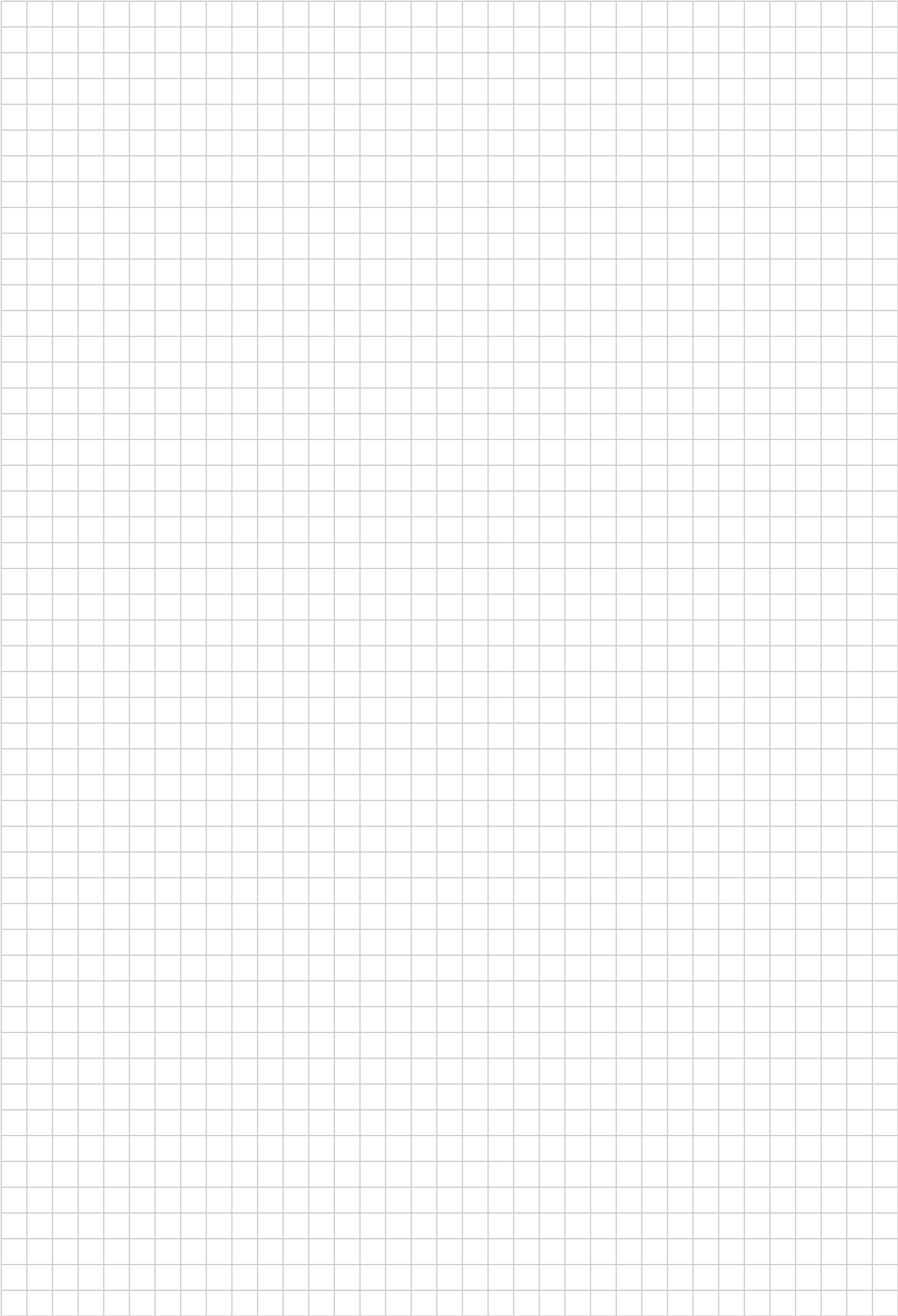


	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈	●●			●●			

刀具



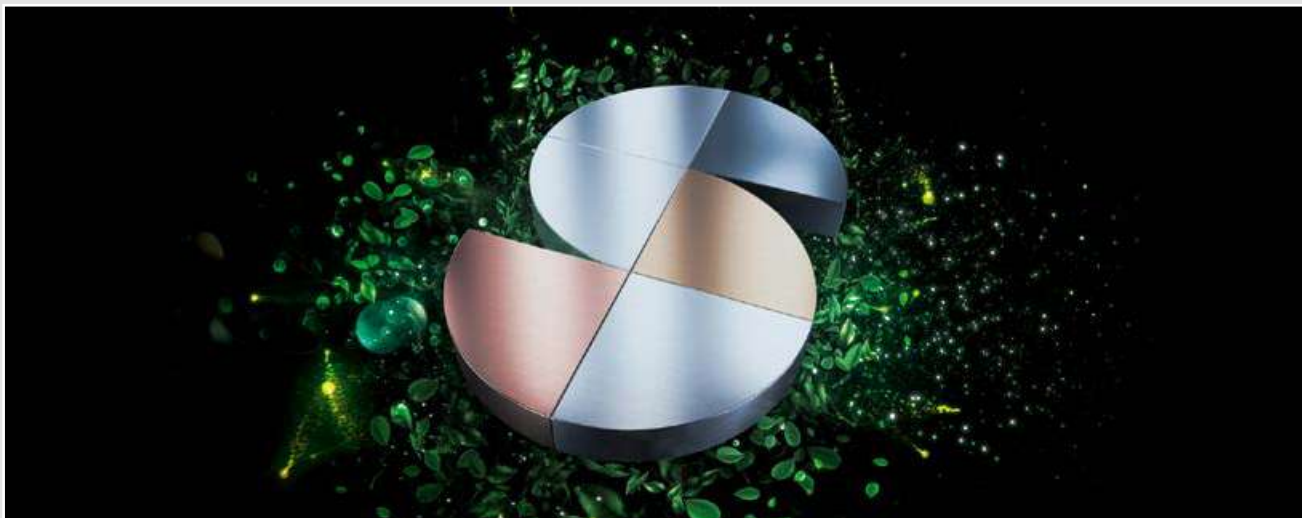
牌号 未塗佈	d ₁ mm	l ₁ mm	N
64000-G1	65	18	7
64000-G1/2	45	14	6
64000-G1/4	38	10	5
64000-G1/8	30	11	5
64000-G3/4	55	16	6
64000-G3/8	45	14	5



C4

C4





秉持可持续理念的产品和服务 —— 权威认证，过程透明

瓦尔特是一家以造福人类、改善环境为己任的企业。可持续性是我们企业战略的核心组成部分。该理念贯穿于我们的产品和服务，并定期由第三方独立机构进行审核和认证。

按照高标准制造，并经得起验证

我们所采用的所有过程、工艺、方法和设备都由独立机构按照严苛的标准进行了验证和评估：劳动保护、质量保证和环保措施（例如，通过对我们的能源使用进行二氧化碳补偿）是最佳佐证。我们的社会承诺体现出瓦尔特兼济天下的责任感。

整个过程链保持高度透明 —— 令您更加安心

瓦尔特的综合管理体系涵盖了以可持续理念处理资源和生产资料，也包括以可持续理念与我们的客户、合作伙伴和员工等人员打交道。我们的所有产品在整个过程链中都能满足这些要求，对此您可以充分信任，因为我们同样是对自己的标准来要求我们的供应商的。

认证

瓦尔特的综合管理体系包含以下各项认证：

- ISO 9001 (质量管理体系)
- ISO 14001 (环境管理体系)
- ISO 45001 (劳动保护管理体系)
- ISO 50001 (能源管理体系)
- 通过 Ecovadis Gold Standard 认证和 NQC 评级



更多有关瓦尔特的
认证信息，请在此查阅：



劳动与健康保护

瓦尔特保护其员工免受健康损害。为避免发生事故，我们对我们的过程进行不间断的检查，并通过前瞻性措施进行预防。



环境及能源管理

对于瓦尔特而言，环境保护是一项重要的企业目标。我们高效使用能源，并采取行之有效的方法，以可持续的理念降低能源、水和资源的消耗。



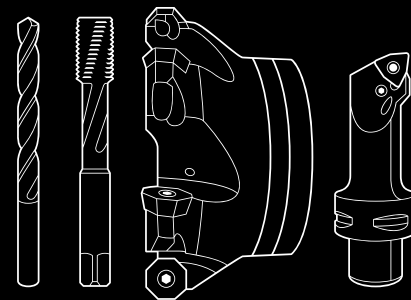
质量管理

瓦尔特不断改进其产品和过程。通过有效的措施和方法保证我们的质量——并通过全面的质量管理体系，定期对其进行审核。

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o

Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH

Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France

Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB

Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL

Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话 : +86-510-8537 2199 邮编 : 214028
客服热线 : 400 1510 510
邮箱 : service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com