

Version 规范	Straight Flute, Form B, with Spiral Point, 4 - 5 Threads Chamfer, with Interrupted Threads 直槽, 先端角 4-5个引导牙, 跳牙丝锥	Ca. 25° Right Hand Spiral, Form C, 2 - 3 Threads Chamfer 25°右旋螺旋角 2-3个引导牙	Straight Flute, Form D, 3,5 - 5 Threads Chamfer 直槽丝锥 3.5-5个引导牙	Ca. 40° Right Hand Spiral, Form C, 2 - 3 Threads Chamfer 40°右旋螺旋角 2-3个引导牙		
Type of Hole 孔的种类						
Surface Treatment 表面涂层	TiCN-Coating 紫钛	TiN-Coating 黄钛	TiCN-Coating 紫钛	TiCN-Coating 紫钛		
Catalogue-No. 型号	7880	6890	6853	6245/81		
Tolerance 精度	6HX	6HX	6HX	ISO 2-6H		
	Rapid-S	Rsp-Spez.-S	D-PM	Grulo-Spez.-R TiCN		
Application 适用材料 add. see Page 10, 11	超硬材及镍合金, 抗拉力 ≤1600牛顿/mm ² (约HRC48以下)	超硬材及镍合金, 抗拉力 ≤1400牛顿/mm ² (约HRC44以下)	超硬材42-50 HRC	硬材 ≤1400N/mm ² (HRC44)		
Coolant 冷却种类	Special Cutting Oil 特殊切削油	Special Cutting Oil 特殊切削油	Cutting Oil or Emulsion 切削油或乳化液	Cutting Oil or Special Cutting Oil 切削油或特殊切削油		
Cutting Speed vc 切削速度	2 - 4 m/min 米/分	2 - 4 m/min 米/分	3 - 10 m/min 米/分	5 - 20 m/min 米/分		
d ₁ 尺	P 牙距	l ₁ 全长	l ₂ 刃长	d ₂ 柄径	□ 四角	 孔径
M 2	0,4	45	8	2,8	2,1	1,60
M 2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,05
M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	2,50
M 3,5	0,6	56	10	4	3	2,90
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3,30
M 5	0,8	70	14	6	4,9	4,20
M 6	1	80	16	6	4,9	5,00
M 8	1,25	90	18	8	6,2	6,80
M 10	1,5	100	20	10	8	8,50
M 12	1,75	110	18	9	7	10,20
M 14	2	110	20	11	9	12,00
M 16	2	110	20	12	9	14,00
M 18	2,5	125	25	14	11	15,50
M 20	2,5	140	25	16	12	17,50