



高性能钨钢麻花钻

2021 version



公司简介

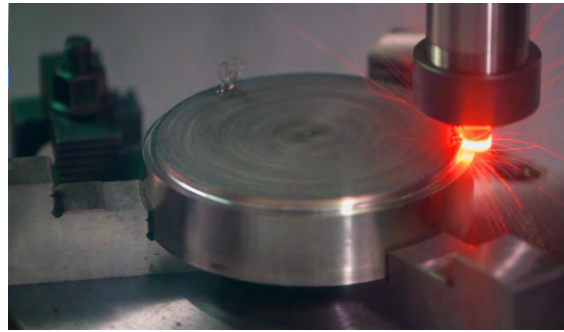
广东刀父精工科技有限公司，是一家高精度硬质合金的刀具专业厂商，集研发设计、生产制造及销售一体，拥有自主品牌的国家高新技术企业。公司创始于2008年，厂房面积达5000多平方米，江苏、江西、沈阳设有子公司及工厂。

拥有一批跨国视野的高素质管理团队，雄厚的技术资金力量，完善的服务体系。经过多年刀具的专业设计、制造和探索，积累了丰富的经验特别在IT制造和航空发动机领域一如既往地得到世界一流的3C制造商和中国航发的认可及肯定。

刀父精工始终保持同行业领头羊地位。公司拥有大批全球最先进的生产设备及检测仪器，如：瑞士Rollomatic, ANCA, WALTER等磨刀机、欧洲涂层设备，德国WALTER/Zoller全自动刀具检测仪，日本KEYENCE超景深数码测量仪，刀具成品测试实验室（日本brother，瑞士Mikron 5轴加工中心），并与世界一流工艺技术的跨国企业和高校研究院保持长期合作。

刀父品牌已成为刀具行业的著名商标，公司通过了德国TUV质量管理认证体系，武器装备质量管理体系GJB 9001C-2017认证，ISO9001-2015认证，及SGS的认证企业；公司核心产品有：高温合金、钛合金、不锈钢叶轮叶片叶盘专用铣刀，模具铣刀，不锈钢铣刀，铝用铣刀，钻头，铰刀，高光刀，微小径刀，成型钻头、倒角刀等现货库存及非标刀具定制；主要应用于：航空航天，3C电子，五金模具，汽车零部件，表壳，表带，医疗器械等CNC加工行业。





Company profile

Guangdong Daofu Precision Technology Co., Ltd. is a professional manufacturer of high-precision carbide cutting tools, integrating R&D, design, and production is a national high-tech enterprise that integrates manufacturing and sales and owns its own brand. The company was founded in 2008, with a plant area of more than 5,000 square meters. Rice, Jiangsu, Jiangxi, Shenyang have subsidiaries and factories.

Based on the mission of "helping the development of China's precision machining" in the field of precision metal processing, and adhering to the development concept of "taking customers as the center, science and technology as the driving force, and quality as the survival", the enterprise team has implemented the core values of "integrity: unity of knowledge and practice, pragmatism: seeking truth from facts, innovation: pioneering and enterprising, education: continuous learning"; Dao Fu company has been creating more dream platforms for employees, improving the comprehensive level of employees, and striving to make the core team of the enterprise go to the leading position in the cutting tool industry.

研发与生产

公司拥有大批全球最先进的生产设备及检测仪器,如:瑞士ROLLOMATIC、澳大利亚ANCA、德国WALTER等磨刀机、欧洲涂层设备,德国ZOLLER全自动刀具检测仪,日本KEYENCE超景深数码测量仪,刀具成品测试实验室(瑞士Mikron五轴加工中心、日本BROTHER加工中心),并与世界一流工艺技术的跨国企业和高校研究院保持长期合作。



ANCA生产车间
ANCA workshop



Rollomatic生产车间
ROLLOMATIC workshop

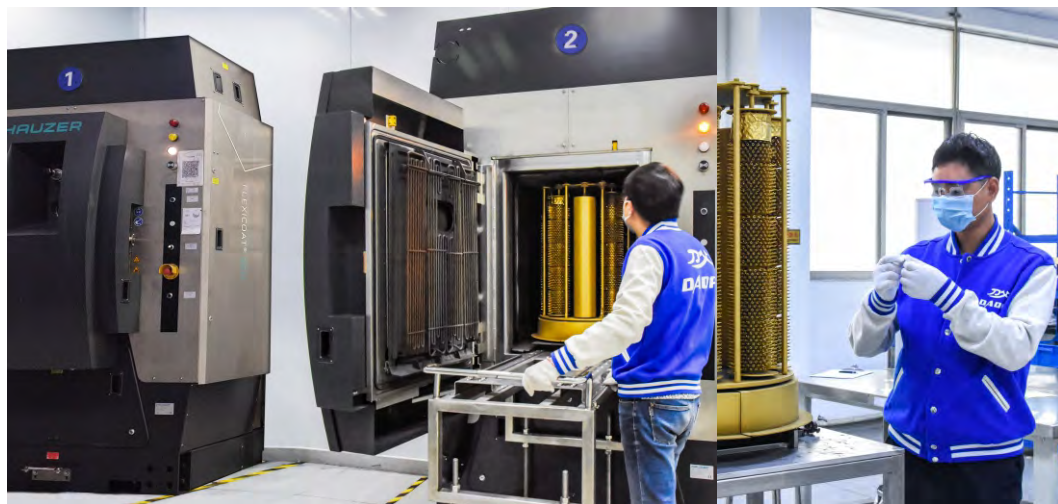
The company has a large number of the world's most advanced production equipment and testing instruments, such as: Swiss rotomatic, Australia ANCA, Germany Walter and other grinding machines, Dutch Hauser coating equipment, German zoller automatic tool detector, Japanese KEYENCE super depth of field digital measuring instrument, tool product testing laboratory (Mikron five axis machining center in Switzerland, browser machining center in Japan), and with the world Multinational enterprises with world-class technology and research institutes of universities have maintained long-term cooperation.



WALTER车间
Walter workshop



刀具成品应用试验中心
Tool product application test center



涂层中心
coating center



品质检测控制中心
Quality inspection control center

质量方针

追求更高品质
Pursue higher quality

满足顾客需求
Meet customer needs

做客户满意的产品及服务
客户满意度 $\geq 90\%$
产品出货合格率达 100%
交期达成率 $\geq 98\%$
客户抱怨 ≤ 1 次/月

Make products and services satisfactory to customers
Customer satisfaction = 90 points
Product delivery qualification rate 100%
Delivery completion rate $\geq 98\%$
Customer complaint = 1 time / month

质量目标

荣誉与资质

Honor and qualification



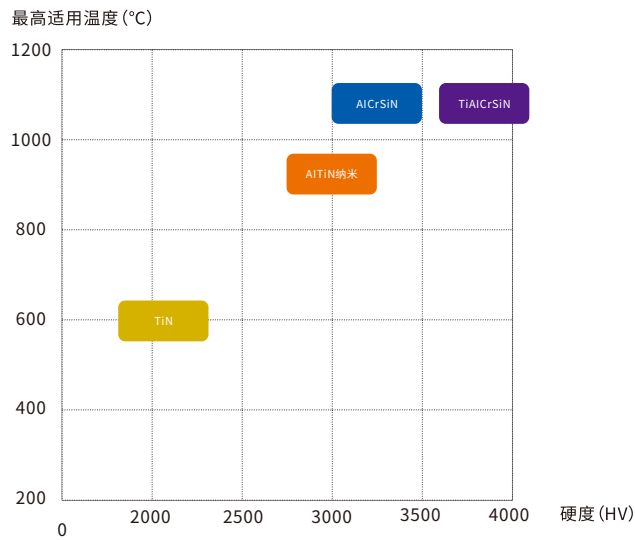
标记说明

标识	说明	标识	说明	标识	说明				
柄部形状		ISO标准柄部	螺旋角		28° 螺旋角	底刃形状		平头	
		ISO标准柄部			30° 螺旋角			圆角头	
涂层		TiAlCrSiN			35° 螺旋角			球头	
		AlCrSiN			38° 螺旋角			刀尖倒角	
		AlCrN			40° 螺旋角			倒角	
		TiAlN			45° 螺旋角			大圆角	
		纳米涂层			双螺旋角			大斜角	
		AlCrN/TiSiN多层			双螺旋角		工作材料		钢
		粗金刚石涂层			双螺旋角				不锈钢
		超细晶金刚石涂层			不等螺旋角				铸铁
	切削方式		侧铣	刃数		1刃立铣刀			非铁材料
			槽铣			2刃立铣刀			高温合金、钛合金
		仿形切削			3刃立铣刀			高硬度材料	
螺旋角		左20° 螺旋角			4刃立铣刀			塑料	
		15° 螺旋角			5刃立铣刀				
		20° 螺旋角			6刃立铣刀				
					多刃立铣刀				

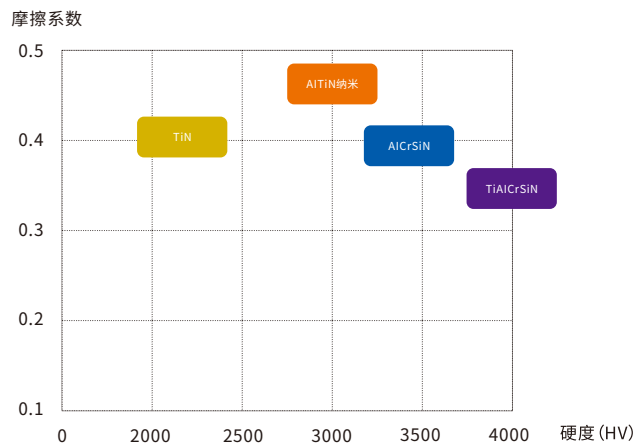
刀父主要PVD纳米涂层定位

PVD涂层精确控制晶粒尺寸(10nm~500nm),可获得很高的硬度、良好的抗氧化性能,并能有效降低摩擦系数。

涂层硬度与最高适用温度



涂层硬度与摩擦系数



通用高性能涂层AlCrSiN

通用性好,以高效率切削加工显著提升生产力。
独特的结构设计使得涂层韧性、热冲击稳定性、残余应力达到完美平衡。



高硬涂层TiAlCrSiN

显微硬度可达4000HV,具有良好的耐磨性。
特殊过渡层设计,保证高硬涂层与基体间超强结合力,附着力可达100N以上。
纳米复合涂层设计,具备超强的抗氧化性,氧化开始温度高达1100°C,高温稳定性好。



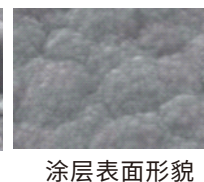
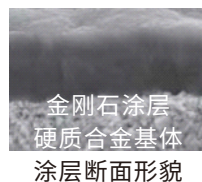
纳米涂层AlTiN

高的铝含量提供了优异的红硬性和抗氧化温度。
特殊的涂层方式优化涂层结构,提高了稳定性,表面液滴大幅度减少。



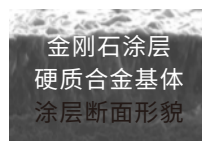
超细晶金刚石涂层

高纯度金刚石涂层,涂层硬度能达到80GPa以上。
涂层表面光滑,摩擦系数低。
适用于非铁材料的精加工,如石墨、高硅铝合金、碳纤维、玻璃纤维、陶瓷等。



粗晶金刚石涂层

高纯度金刚石涂层,涂层硬度能达到85GPa以上。
高耐磨金刚石涂层品种,具有极强的硬度及优越的耐磨性。
适用于石墨加工。



整体硬质合金刀具型号(订货号)表示规则

D F 9 2 0 - A 3 P

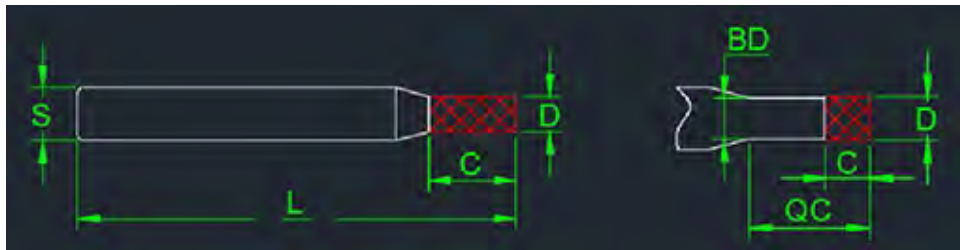
①				②		③	④	
系列号	名称	被加工件材料	系列说明	底刃形状		倍径	适合加工材料	
DF 300	铜铝专用	铜、铝、非铁材料	适用全系铜、铝加工	A	内冷	3	P	钢 不锈钢 铸铁
DF 460	通用刀具	不锈钢、钢件、铸铁	适用<52HRC 钢料	B	外冷	5	S	不锈钢 高温合金 钛合金
DF 600	模具刀	模具钢、淬火钢	适用<60HRC 淬火钢			8	N	非铁材料
DF 700	超硬模具刀	超硬钢料	适用<70HRC超硬钢			12		
DF 800	钛合金专用	钛合金	适用钛合金			15		
DF 830	高温合金专用	高温合金	适用高温合金			20		
DF 900	陶瓷刀具	镍基高温合金	适用高温合金高效率粗加工			25		
DF 920	钨钢钻头	根据加工要求选择				30		

铣刀规格编写

说明：

- | | | |
|--------------|-------------|--------------|
| 1、D刃径； | 2、ZD锥度前段刃径； | 3、ZR为锥度球头半径； |
| 4、TD为T刀刃径； | 5、DR钻头刃径； | 6、JD铰刀刃径； |
| 7、CD成型刀具刃径； | 8、YD燕尾刀刃径； | 9、A角度； |
| 10、R球头半径/圆角； | 11、P平台长度； | 12、C刃长； |
| 13、S柄径； | 14、L棒料全长； | 15、BD避空直径； |
| 16、QC有效长； | 17、F刃数； | 18、B不涂层； |

一、标刀的规格编写



一、例:刃径3mm,刃长8mm,柄径6mm,全长50mm.4刃不涂层与涂层的刀具规格的编写和区别

排列顺序: D_C_S_L_FB/F

规格: D3C8S6L50F4B(不涂层)

D3C8S6L50F4(涂层)

二、例:刃径3mm,刃长8mm,柄径6mm,全长50mm.避空直径2.5mm,有效刃15mm,4刃不涂层与涂层的刀具规格的编写和区别

含避空排列顺序: D_C_BD_QC_S_L_FB/F

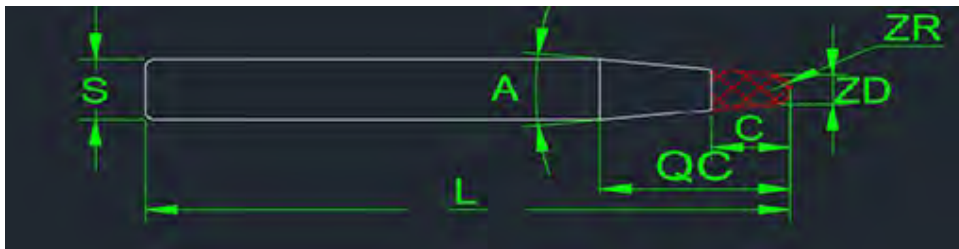
规格: D3C8BD2.5QC15S6L50F4B(不涂层);

D3C8BD2.5QC15S6L50F4(涂层);

备注: 规格里面所有字母全部排在数字前, B(不涂层标识放到规格最后); 锥度刃口锥度角排在刃径后以A标注。

铣刀规格编写

二、锥度球刀的规格编写



例:锥度球刀球头半径2mm,双边锥度角10°,刃长6mm,有效刃长15,柄径6mm,全长50mm.2刃不涂层与涂层的刀具规格的编写和区别

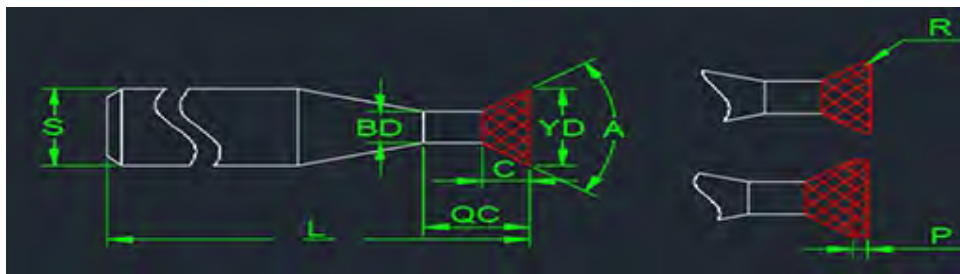
排列顺序: ZR_A_C_QC_S_L_FB/F

规格:

ZR2A10C6QC15S6L50F2B(不涂层);

ZR2A10C6QC15S6L50F2(涂层);

三、燕尾刀的规格编写



例:最大刃径5mm,刃长2mm,角度60°,避空直径2mm,有效刃长5mm,柄径6mm,全长50mm.4刃不涂层与涂层的刀具规格的编写和区别

排列顺序: YD_A_C_BD_QC_S_L_FB/F

规格:YD5A60C2BD2QC5S6L50F4B(不涂层);

YD5A60C2BD2QC5S6L50F4(涂层);

带R排列顺序:YD_A_R_C_BD_QC_S_L_FB/F

YD5A60R_C2BD2QC5S6L50F4B(不涂层)

带平台排列顺序:YD_A_P_C_BD_QC_S_L_FB/F

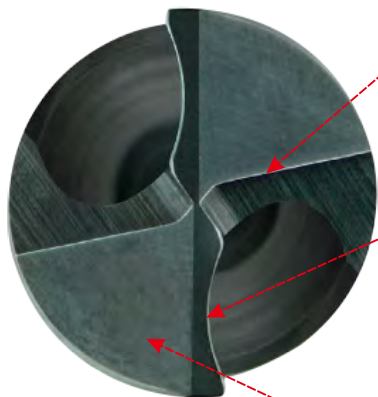
YD5A60P_C2BD2QC5S6L50F4B(不涂层)

备注:规格里面所有字母全部排在数字前,B(不涂层标识放到规格最后);
锥度刃口锥度角排在刃径后以A标注。

章节目录

1	企业简介	G001~G006
2	刀具说明	G007~G012
3	加工案例	G013~G015
4	产品选型	G016~G020
5	钨钢麻花钻	G021~G118
6	钨钢深孔钻	G119~G128
7	推荐切削参数	G129~G132
8	技术资料	G133~G134

外冷加工铸铁、模具钢案例



低阻力Z型横刃修磨

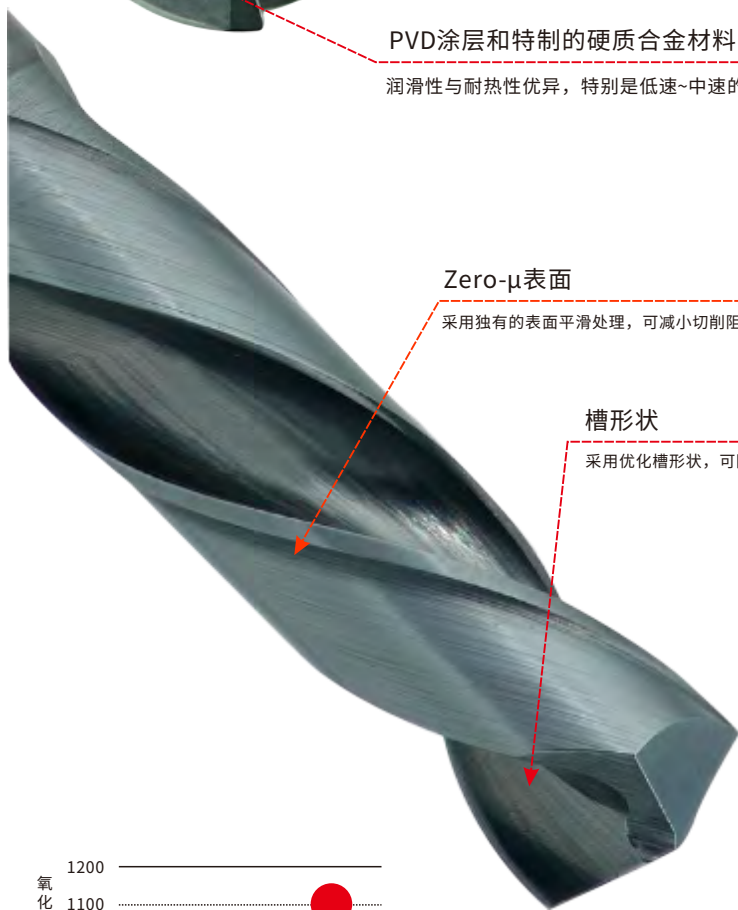
采用独有的横刃修磨形状，排屑空间扩大，实现低切削阻力。

采用波形刃

兼具切削锋利性与切削刃强度的波形刃，可抑制易发生损伤的切削刃外周部的磨损，使切屑细小分断。

PVD涂层和特制的硬质合金材料

润滑性与耐热性优异，特别是低速~中速的切削条件下可发挥优异的耐磨损性。



Zero-μ表面

采用独有的表面平滑处理，可减小切削阻力，实现优异的排屑性。

槽形状

采用优化槽形状，可防止切屑堵塞现象。

<切削条件>

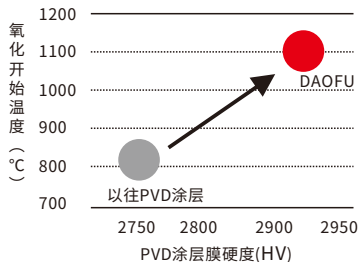
工件材料:S50C

切削速度VC:80m/min

每转进给量fr:0.2mm/rev

钻削孔深:24mm

冷却方式:湿式切削,外部供液
(水溶性冷却液)



切削长度
75.0m

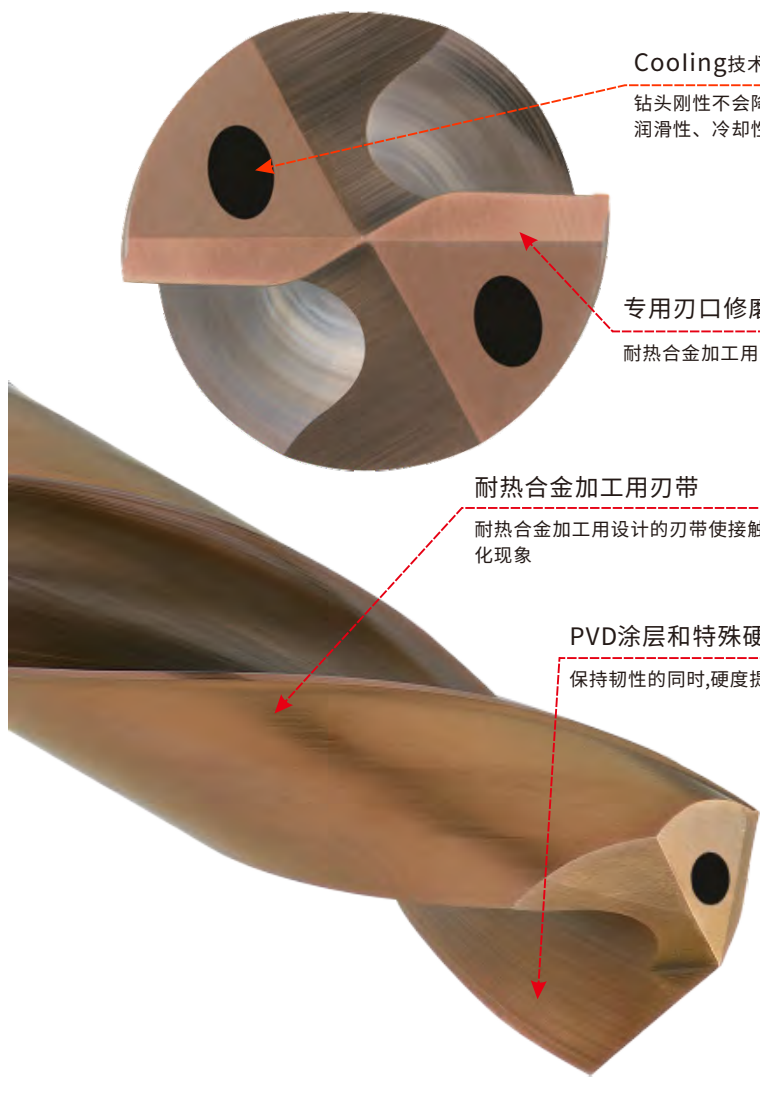


DAOFU



其它品牌

内冷加工不锈钢、钛合金、高温合金案例



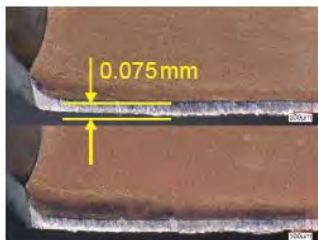
Cooling技术
钻头刚性不会降低,而且冷却液流量加大
润滑性、冷却性也提高。(适用于 $\phi 5\text{mm}$ 以上的规格)

专用刃口修磨
耐热合金加工用刃口修磨,可生成稳定的切屑并抑制崩刃

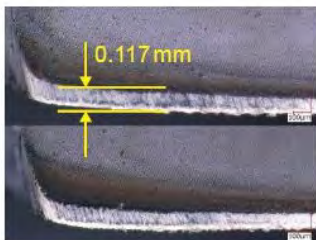
耐热合金加工用刃带
耐热合金加工用设计的刃带使接触面积达到最小化可抑制切削热,加工硬化现象

PVD涂层和特殊硬质合金材料
保持韧性的同时,硬度提高,耐热合金加工中可发挥优异的耐磨损性

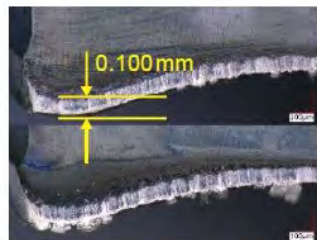
<切削条件>
工件材料:Inconel 718
钻头直径 D:7mm
孔深:12mm
切削速度 VC:15m/min
每转进给量 fr:0.1mm/rev
冷却方式:水溶性(内部供液)
使用机床:立式加工中心



DAOFU



其它品牌



其它品牌

产品选型

请注意:

硬质合金钻头的适用程度标注规范:

最适合用 表示









适用用 表示

加工推荐切削参数请参考G129-G132页

		应用范围-材料		材料举例	
P	钢件材料		Steel materials		
	1.1	冷轧钢	Cold-extrusion steels	DC01, SPCE, ST15	
		低碳钢	Low-carbon steels	S235JR(St37-2), 20#, 1008	
	2.1	易切钢等等	Free-cutting steels,etc	10SPb20, Y15Pb, SUN23	
		结构钢	Construction steels	E360(St70-2), 20CrMnTi	
	3.1	渗碳钢, 表面硬化钢	Case-hardened steels	16MnCr5	
		铸钢等等	Steel casting,etc	GS-25CrMo4, ZG1Cr13, C47H	
	4.1	渗碳钢, 表面硬化钢	Case-hardened steels,	20MoCr3, SCM415, SAE5120H	
		调质钢	Heat-treted steels,	42CrMo4, 4135	
	5.1	中、高碳素钢, 等等	Mid or high carbon steels,etc.	102Cr6, CK45, 70#	
特殊热处理钢		Heat-tretable steels,	50CrMo4, 35CrMoV		
M	不锈钢材料		Stainless steel materials		
	1.1	铁素体结构, 马氏体结构	Ferritic,martensitic	X2CrTi12, SS430, SS445, 9Cr18	
		奥氏体结构	Austenitic	X6CrNiMoTi17-12-2, 0Cr18Ni9, SS316	
	3.1	奥氏体-铁素体结构 (双相)	Austenitic-ferritic(Duplex)	X2CrNiMoN22-5-3, 00Cr23Ni4N, SAF2507	
		奥氏体-马氏体耐热钢 (超双相)	Austenitic-ferritic heat-resistant(Super Duplex)	UNS S32550, S32750, 00Cr25Ni7Mo4N	
	K	铸铁材料		Cast materials	
		1.1	片状石墨铸铁 (GJL)	Cast iron with lamellar graphite(GJL)	EN-GJL-200(GG20), HT250
			球墨铸铁(GJS)	Cast iron with nodular graphite(GJS)	EN-GJL-300(GG30), HT350
		2.1	球墨铸铁(GJS)	Cast iron with nodular graphite(GJS)	EN-GJS-400-15(GGG40), QT400
			蠕墨铸铁(GJV)	Cast iron with vermicular graphite(GJV)	EN-GJS-700-2(GGG70), QT700
3.1		蠕墨铸铁(GJV)	Cast iron with vermicular graphite(GJV)	GJV300, RuT380	
		可锻铸铁(GTMW,GTMB)	Malleable cast iron (GTMW,GTMB)	GJV450, RuT420	
4.1		可锻铸铁(GTMW,GTMB)	Malleable cast iron (GTMW,GTMB)	EN-GJMW-350-4(GTW-35), KTH330	
				EN-GJMB-450-6(GTS-45), KTZ700	
N		有色金属		Non-ferrous materials	
	铝合金		Aluminium alloys		
	1.1	纯铝	Fine aluminum	A199,98R, 1A99	
		形变铝合金	Wrought aluminium alloys	EN AW-AlMgSi, 2A80, AK8	
	1.3	形变铝合金	Wrought aluminium alloys	EN AW-AlZn5Mg3Cu, 6061, 7075	
		铸铝合金	Casting aluminium alloys	EN AC-AlMg5, ZL101	
	1.5	铸铝合金	Casting aluminium alloys	EN AC-AISI9Cu3, 2AISI12, ZL111	
				GD-AISI17Cu4FeMg, ADC14	
	2.1	铜合金, 低铜合金	Pure copper,low-alloyed copper	E-Cu 57	
		铜锌合金 (黄铜, 长屑)	Copper-zinc alloys(brass,long-chipping)	CuZn37(Ms63)	
2.2	铜锌合金 (黄铜, 短屑)	Copper-zinc alloys(brass,short-chipping)	CuZn36Pb3(Ms58)		
	铜铝合金 (铝青铜, 长屑)	Copper-aluminium alloys(alu bronze,long-chipping)	CuAl10Ni5Fe4		
2.4	铜铝合金 (铝青铜, 长屑)	Copper-aluminium alloys(alu bronze,long-chipping)	CuSn8P		
	铜锡合金 (锡青铜, 长屑)	Copper-tin alloys(tin bronze,long-chipping)	CuSn7 ZnPb(Rg7)		
2.5	铜锡合金 (锡青铜, 长屑)	Copper-tin alloys(tin bronze,short-chipping)	(AMPPO*8)		
	特殊铜合金	Special copper alloys	(AMPPO*45)		
S	镁合金		Magnesium alloys		
	3.1	锻镁合金	Wrought magnesium alloys	MgAl6Zn	
		铸镁合金	Casting magnesium alloys	EN-MCMgAl9Zn1	
	合成材料		Synthetics		
	4.1	热固性塑料(短屑)	Duroplastics(short-chipping)	Bakelit,Perminax	
		热塑性塑料 (长屑)	Thermoplastics(long-chipping)	PMMA,POM,PVC	
	4.3	纤维强化合成材料 (纤维含量≤30%)	Fibre-reinforced synthetics(fibre content≤30%)	GFK,CFK,AFK	
		纤维强化合成材料 (纤维含量>31%)	Fibre-reinforced synthetics(fibre content>30%)	GFK,CFK,AFK	
	H	硬材料		Hard materials	
		5.1	石墨	Graphite	c 8000
特殊材料			Special materials		
钛合金		Titanium alloys			
1.1		纯钛	Pure titanium	Ti1	
		钛合金	Titanium alloys	TAI6V4	
1.3		钛合金	Titanium alloys	TiAl4Mo4Sn2	
		镍基合金, 钴基合金和铁基合金		Nickel alloys,cobalt alloys and iron alloys	
2.1		纯镍	Pure nickel	Ni 99,6	
		镍基合金	Nickel-basedalloys	Monel 400	
2.2	镍基合金	Nickel-basedalloys	Inconel 718		
	钴基合金	Cobalt-basedalloys	Udimet 605		
2.5	钴基合金	Cobalt-basedalloys	Haynes 25		
	铁基合金	Iron-basedalloys	Incoloy 800		
H	硬材料		Hard materials		
	1.1	高抗拉强度钢, 淬硬钢, 硬铸铁	High strength steels,hardened steels	Weldox 1100	
		硬铸铁	hard castings	Hardox 550	
	1.2	高抗拉强度钢, 淬硬钢, 硬铸铁	High strength steels,hardened steels	Armox 600T	
				Ferro-Titanit	
1.5			HSSE		

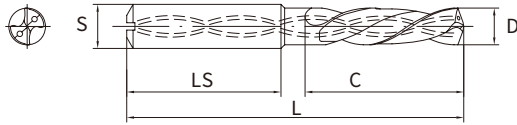
孔深				3×D						类别	
冷却润滑剂推荐				A3P	B3P	A3S	B3S	A3N	B3N	直径范围 页码	
				3-20mm	3-20mm	3-20mm	3-20mm	3-20mm	3-20mm		
				G021-G027	G028-G034	G035-G041	G042-G048	G049-G055	G056-G062		
乳化液	切削油	微量润滑	压缩空气								
										1.1	P
										2.1	
										3.1	
										4.1	
										5.1	
										1.1	M
										2.1	
										4.1	
										1.1	K
										1.2	
										2.1	
										2.2	
										3.1	
										4.1	
										1.1	N
										1.2	
										1.3	
										1.4	
										1.5	
										1.6	
										2.1	
										2.2	
										2.3	
										2.4	
										2.5	
										2.6	
										2.7	S
										2.8	
										3.1	
										3.2	
										4.1	
										4.2	
										4.3	H
										4.4	
										5.1	
										1.1	S
										1.2	
										1.3	
										2.1	
										2.2	
										2.3	
										2.4	
										2.5	
										2.6	
										1.1	H
										1.2	
										1.3	
										1.4	
										1.5	

		孔深				5×D					
		冷却润滑剂推荐				A5P	B5P	A5S	B5S	A5N	B5N
						3-20mm	3-20mm	3-20mm	3-20mm	3-20mm	3-20mm
						G063-G069	G070-G076	G077-G083	G084-G090	G091-G097	G098-G104
		乳化液	切削油	微量润滑	压缩空气						
P	1.1	○	○	○		○	○	○	○	○	○
	2.1	○	○	○		○	○	○	○	○	○
	3.1	○	○	○		○	○	○	○	○	○
	4.1	○	○	○		○	○	○	○	○	○
	5.1	○	○	○		○	○	○	○	○	○
M	1.1	○	○			○	○	○	○		
	2.1	○	○			○	○	○	○		
	3.1	○	○			○	○	○	○		
	4.1	○	○			○	○	○	○		
K	1.1	○		○		○	○				
	1.2	○		○		○	○				
	2.1	○		○		○	○				
	2.2	○		○		○	○				
	3.1	○		○		○	○				
	3.2	○		○		○	○				
	4.1	○		○		○	○				
N	1.1	○			○					○	○
	1.2	○			○					○	○
	1.3	○			○					○	○
	1.4	○			○					○	○
	1.5	○			○					○	○
	1.6	○			○					○	○
	2.1	○		○						○	○
	2.2	○		○						○	○
	2.3	○		○						○	○
	2.4	○		○						○	○
	2.5	○		○						○	○
	2.6	○		○						○	○
	2.7	○		○						○	○
	2.8	○		○						○	○
	3.1			○							○
3.2			○							○	
4.1	○			○					○	○	
4.2	○			○					○	○	
4.3				○						○	
4.4				○						○	
5.1				○						○	
S	1.1	○	○					○		○	
	1.2	○	○					○		○	
	1.3	○	○					○		○	
	2.1	○	○			○	○	○	○	○	
	2.2	○	○			○	○	○	○	○	
	2.3	○	○			○	○	○	○	○	
	2.4	○	○			○	○	○	○	○	
2.5	○	○			○	○	○	○	○		
2.6	○	○			○	○	○	○	○		
H	1.1	○	○								
	1.2	○	○								
	1.3	○	○								
	1.4	○	○								
	1.5	○	○								

8×D		12×D		15×D		20×D		类别
A8P	A8N	A12P	A12N	A15P	A15N	A20P	A20N	直径范围
3-20mm	3-20mm	3-20mm	3-20mm	3-15mm	3-15mm	3-10mm	3-10mm	页码
G105-G111	G112-G118	G119	G120	G121	G122	G123	G124	
								
○	○	○	○	○	○	○	○	1.1
○	○	○	○	○	○	○	○	2.1
○	○	○	○	○	○	○	○	3.1
○	○	○	○	○	○	○	○	4.1
○	○	○	○	○	○	○	○	5.1
○	○	○	○	○	○	○	○	1.1
○	○	○	○	○	○	○	○	2.1
○	○	○	○	○	○	○	○	3.1
○	○	○	○	○	○	○	○	4.1
○	○	○	○	○	○	○	○	1.1
○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
○	○	○	○	○	○	○	○	2.1
○	○	○	○	○	○	○	○	2.2
○	○	○	○	○	○	○	○	3.1
○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
○	○	○	○	○	○	○	○	4.1
○	○	○	○	○	○	○	○	4.2
○	○	○	○	○	○	○	○	1.1
○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
○	○	○	○	○	○	○	○	1.3
○	○	○	○	○	○	○	○	1.4
○	○	○	○	○	○	○	○	1.5
○	○	○	○	○	○	○	○	1.6
○	○	○	○	○	○	○	○	2.1
○	○	○	○	○	○	○	○	2.2
○	○	○	○	○	○	○	○	2.3
○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
○	○	○	○	○	○	○	○	2.5
○	○	○	○	○	○	○	○	2.6
○	○	○	○	○	○	○	○	2.7
○	○	○	○	○	○	○	○	2.8
○	○	○	○	○	○	○	○	3.1
○	○	○	○	○	○	○	○	3.2
○	○	○	○	○	○	○	○	4.1
○	○	○	○	○	○	○	○	4.2
○	○	○	○	○	○	○	○	4.3
○	○	○	○	○	○	○	○	4.4
○	○	○	○	○	○	○	○	5.1
○	○	○	○	○	○	○	○	1.1
○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
○	○	○	○	○	○	○	○	1.3
○	○	○	○	○	○	○	○	2.1
○	○	○	○	○	○	○	○	2.2
○	○	○	○	○	○	○	○	2.3
○	○	○	○	○	○	○	○	2.4
○	○	○	○	○	○	○	○	2.5
○	○	○	○	○	○	○	○	2.6
○	○	○	○	○	○	○	○	1.1
○	○	○	○	○	○	○	○	1.2
○	○	○	○	○	○	○	○	1.3
○	○	○	○	○	○	○	○	1.4
○	○	○	○	○	○	○	○	1.5

孔深				25×D		30×D			
冷却润滑剂推荐				A25P	A25N	A30P	A30N	类别	
				3-10mm	3-10mm	3-8mm	3-8mm	直径范围	
				G125	G126	G127	G128	页码	
乳化液	切削油	微量润滑	压缩空气						
P	1.1	○	○	○	○	○	○	1.1	P
	2.1	○	○	○	○	○	○	2.1	
	3.1	○	○	○	○	○	○	3.1	
	4.1	○	○	○	○	○	○	4.1	
	5.1	○	○	○	○	○	○	5.1	
M	1.1	○						1.1	M
	2.1	○						2.1	
	3.1	○						3.1	
	4.1	○						4.1	
K	1.1	○			○		○	1.1	K
	1.2	○			○		○	1.2	
	2.1	○		○				2.1	
	2.2	○		○				2.2	
	3.1	○		○				3.1	
	3.2	○		○				3.2	
	4.1	○		○				4.1	
	4.2	○		○				4.2	
N	1.1	○		○			○	1.1	N
	1.2	○		○			○	1.2	
	1.3	○		○			○	1.3	
	1.4	○		○			○	1.4	
	1.5	○		○			○	1.5	
	1.6	○		○			○	1.6	
	2.1	○		○			○	2.1	
	2.2	○		○			○	2.2	
	2.3	○		○			○	2.3	
	2.4	○		○			○	2.4	
	2.5	○		○			○	2.5	
	2.6	○		○			○	2.6	
	2.7	○		○			○	2.7	
	2.8	○		○			○	2.8	
	3.1								
3.2								3.2	
4.1	○		○		○		○	4.1	
4.2	○		○		○		○	4.2	
4.3			○					4.3	
4.4			○					4.4	
5.1			○					5.1	
S	1.1	○	○					1.1	S
	1.2	○	○					1.2	
	1.3	○	○					1.3	
	2.1	○	○		○		○	2.1	
	2.2	○	○		○		○	2.2	
	2.3	○	○		○		○	2.3	
	2.4	○	○		○		○	2.4	
2.5	○	○		○		○	2.5		
2.6	○	○		○		○	2.6		
H	1.1	○	○					1.1	H
	1.2	○	○					1.2	
	1.3	○	○					1.3	
	1.4	○	○					1.4	
	1.5	○	○					1.5	

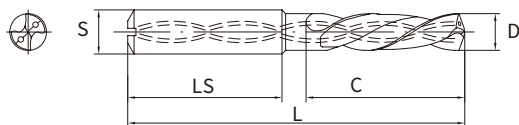
DF920-A3P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A3P0300	3.0	20		62	4			●			
C920A3P0310	3.1										
C920A3P0320	3.2										
C920A3P0330	3.3							M4x0.7	●		
C920A3P0340	3.4							NO.8-32UNC	●		
C920A3P0350	3.5							M4x0.5 NO.8-36UNF	●		
C920A3P0360	3.6								●		
C920A3P0370	3.7								M4x0.7	●	
C920A3P0380	3.8								M4x0.5	●	
C920A3P0390	3.9								NO.10-24UNC	●	
C920A3P0400	4.0	24		66	6			●			
C920A3P0410	4.1							NO.10-32UNF	●		
C920A3P0420	4.2							M5x0.8	●		
C920A3P0430	4.3								●		
C920A3P0440	4.4								●		
C920A3P0450	4.5							M5x0.5 NO.12-24UNC	●		
C920A3P0460	4.6						36		NO.12-28UNF	M5x0.8	●
C920A3P0470	4.7								NO.12-32UNEF	●	
C920A3P0480	4.8									●	
C920A3P0490	4.9									●	
C920A3P0500	5.0	28		79	8			●			
C920A3P0510	5.1							M6x1	●		
C920A3P0520	5.2							1/4-20UNC	●		
C920A3P0530	5.3								M6x0.75	●	
C920A3P0540	5.4								●		
C920A3P0550	5.5							1/4-28UNF	M6x1	●	
C920A3P0560	5.6							1/4-32UNEF	●		
C920A3P0570	5.7								●		
C920A3P0580	5.8								●		
C920A3P0590	5.9								●		
C920A3P0600	6.0	34		79	8			●			
C920A3P0610	6.1								●		
C920A3P0620	6.2						●				

DF920-A3P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A3P0630	6.3	34						●			
C920A3P0640	6.4									●	
C920A3P0650	6.5									●	
C920A3P0660	6.6								5/16-18UNC	●	
C920A3P0670	6.7									●	
C920A3P0680	6.8								M8x1.25	●	
C920A3P0690	6.9								5/16-24UNF	●	
C920A3P0700	7.0	41	36	79	8	M8x1		●			
C920A3P0710	7.1								5/16-32UNEF	●	
C920A3P0720	7.2									●	
C920A3P0730	7.3								M8x0.75	●	
C920A3P0740	7.4									M8x1.25	●
C920A3P0750	7.5										●
C920A3P0760	7.6										●
C920A3P0770	7.7										●
C920A3P0780	7.8										●
C920A3P0790	7.9										●
C920A3P0800	8.0					3/8-16UNC	●				
C920A3P0810	8.1	47	40	89	10			●			

●标准库存 ○需预定

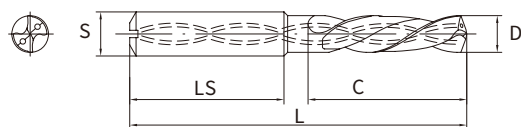
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

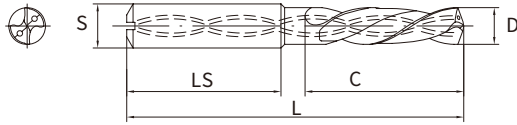
DF920-A3P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920A3P0820	8.2	47	40	89	10			●		
C920A3P0830	8.3									
C920A3P0840	8.4									
C920A3P0850	8.5							M10x1.5 3/8-24UNF	●	
C920A3P0860	8.6								●	
C920A3P0870	8.7							3/8-32UNEF	●	
C920A3P0880	8.8							M10x1.25	●	
C920A3P0890	8.9								●	
C920A3P0900	9.0							M10x1	●	
C920A3P0910	9.1								●	
C920A3P0920	9.2								●	
C920A3P0930	9.3							M10x0.75	M10x1.5	●
C920A3P0940	9.4							7/16-14UNC	●	
C920A3P0950	9.5								●	
C920A3P0960	9.6								●	
C920A3P0970	9.7								●	
C920A3P0980	9.8								●	
C920A3P0990	9.9			7/16-20UNF	●					
C920A3P1000	10.0	55	45	102	12			●		
C920A3P1010	10.1								●	
C920A3P1020	10.2							7/16-28UNEF	●	
C920A3P1030	10.3							M12x1.75	●	
C920A3P1040	10.4								●	
C920A3P1050	10.5								●	
C920A3P1060	10.6								●	
C920A3P1070	10.7								●	
C920A3P1080	10.8								●	
C920A3P1090	10.9							1/2-13UNC	●	
C920A3P1100	11.0							M12x1	●	
C920A3P1110	11.1								M12x1.75	●
C920A3P1120	11.2								●	
C920A3P1130	11.3								●	
C920A3P1140	11.4							1/2-20UNF	●	
C920A3P1150	11.5				●					

DF920-A3P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A3P1160	11.6	55		102	12			●
C920A3P1170	11.7							●
C920A3P1180	11.8					1/2-28UNEF	●	
C920A3P1190	11.9						●	
C920A3P1200	12.0					M14x2	●	
C920A3P1210	12.1	45		107	14			●
C920A3P1220	12.2					9/16-12UNC	●	
C920A3P1230	12.3						●	
C920A3P1240	12.4						●	
C920A3P1250	12.5					M14x1.5	●	
C920A3P1260	12.6						●	
C920A3P1270	12.7						●	
C920A3P1280	12.8						●	
C920A3P1290	12.9					9/16-18UNF	●	
C920A3P1300	13.0					M14x1	M14x2	●
C920A3P1310	13.1			●				
C920A3P1320	13.2			●				
C920A3P1330	13.3			●				

●标准库存 ○需预定

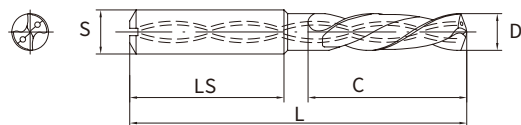
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

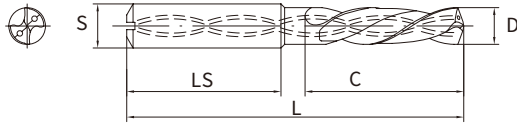
DF920-A3P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A3P1340	13.4	60	45	107	14			●			
C920A3P1350	13.5							●			
C920A3P1360	13.6							●			
C920A3P1370	13.7							●			
C920A3P1380	13.8							●			
C920A3P1390	13.9							●			
C920A3P1400	14.0							●			
C920A3P1410	14.1	65	48	115	16	M16x2		●			
C920A3P1420	14.2							●			
C920A3P1430	14.3							●			
C920A3P1440	14.4							●			
C920A3P1450	14.5							M16x1.5 5/8-18UNF		●	
C920A3P1460	14.6									●	
C920A3P1470	14.7									●	
C920A3P1480	14.8								5/8-24UNEF		●
C920A3P1490	14.9										●
C920A3P1500	15.0								M16x1	M16x2	●
C920A3P1510	15.1										●
C920A3P1520	15.2										●
C920A3P1530	15.3										●
C920A3P1540	15.4										●
C920A3P1550	15.5				M18x2.5		●				
C920A3P1560	15.6						●				
C920A3P1570	15.7						●				
C920A3P1580	15.8						●				
C920A3P1590	15.9						●				
C920A3P1600	16.0				M18x2		●				
C920A3P1610	16.1	73		123	18			●			
C920A3P1620	16.2							●			
C920A3P1630	16.3							●			
C920A3P1640	16.4							●			
C920A3P1650	16.5							●			
C920A3P1660	16.6							3/4-10UNC		●	

DF920-A3P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存				
C920A3P1670	16.7	73	48	123	18			●				
C920A3P1680	16.8											
C920A3P1690	16.9											
C920A3P1700	17.0							M18x1		●		
C920A3P1710	17.1									●		
C920A3P1720	17.2									●		
C920A3P1730	17.3									●		
C920A3P1740	17.4									●		
C920A3P1750	17.5								M20x2.5 3/4-16UNF		●	
C920A3P1760	17.6										●	
C920A3P1770	17.7						●					
C920A3P1780	17.8					3/4-20UNEF		●				
C920A3P1790	17.9							●				
C920A3P1800	18.0					M20x2		●				
C920A3P1810	18.1	79	50	131	20			●				
C920A3P1820	18.2										●	
C920A3P1830	18.3										●	
C920A3P1840	18.4										●	
C920A3P1850	18.5									M20x1.5		●

●标准库存 ○需预定

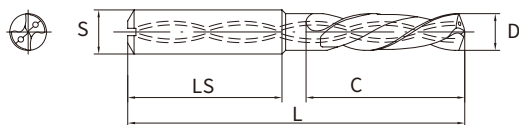
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A3P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A3P1860	18.6	79	50	131	20			●	
C920A3P1870	18.7							●	
C920A3P1880	18.8							●	
C920A3P1890	18.9							●	
C920A3P1900	19.0							M20x1	●
C920A3P1910	19.1								●
C920A3P1920	19.2								●
C920A3P1930	19.3								●
C920A3P1940	19.4								●
C920A3P1950	19.5								●
C920A3P1960	19.6							7/8-9UNC	●
C920A3P1970	19.7								●
C920A3P1980	19.8								●
C920A3P1990	19.9								●
C920A3P2000	20.0							M22x2	●

●标准库存 ○需预定

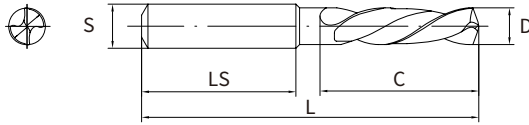
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

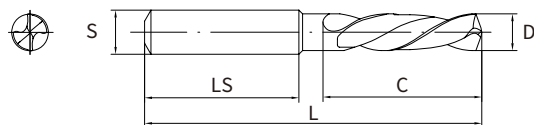
DF920-B3P



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
 - 定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920B3P0300	3.0	20		62				●		
C920B3P0310	3.1							●		
C920B3P0320	3.2							●		
C920B3P0330	3.3							●		
C920B3P0340	3.4							M4x0.7	●	
C920B3P0350	3.5							NO.8-32UNC	●	
C920B3P0360	3.6							M4x0.5 NO.8-36UNF	●	
C920B3P0370	3.7								M4x0.7	●
C920B3P0380	3.8							M4x0.5	●	
C920B3P0390	3.9							NO.10-24UNC	●	
C920B3P0400	4.0	24		66	6			●		
C920B3P0410	4.1							NO.10-32UNF	●	
C920B3P0420	4.2							M5x0.8	●	
C920B3P0430	4.3								●	
C920B3P0440	4.4								●	
C920B3P0450	4.5							M5x0.5 NO.12-24UNC	●	
C920B3P0460	4.6						36	NO.12-28UNF	M5x0.8	●
C920B3P0470	4.7							NO.12-32UNEF		●
C920B3P0480	4.8								●	
C920B3P0490	4.9								●	
C920B3P0500	5.0	28		66	6	M6x1		●		
C920B3P0510	5.1							1/4-20UNC		●
C920B3P0520	5.2								●	
C920B3P0530	5.3							M6x0.75		●
C920B3P0540	5.4								●	
C920B3P0550	5.5							1/4-28UNF	M6x1	●
C920B3P0560	5.6							1/4-32UNEF		●
C920B3P0570	5.7								●	
C920B3P0580	5.8								●	
C920B3P0590	5.9								●	
C920B3P0600	6.0	34		79	8			●		
C920B3P0610	6.1								●	
C920B3P0620	6.2								●	

DF920-B3P



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
- 定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920B3P0630	6.3	34						●			
C920B3P0640	6.4									●	
C920B3P0650	6.5									●	
C920B3P0660	6.6								5/16-18UNC		●
C920B3P0670	6.7										●
C920B3P0680	6.8								M8x1.25		●
C920B3P0690	6.9								5/16-24UNF		●
C920B3P0700	7.0	41	36	79	8	M8x1		●			
C920B3P0710	7.1								5/16-32UNEF		●
C920B3P0720	7.2										●
C920B3P0730	7.3								M8x0.75		●
C920B3P0740	7.4									M8x1.25	●
C920B3P0750	7.5										●
C920B3P0760	7.6										●
C920B3P0770	7.7										●
C920B3P0780	7.8										●
C920B3P0790	7.9										●
C920B3P0800	8.0					3/8-16UNC		●			
C920B3P0810	8.1	47	40	89	10			●			

● 标准库存 ○ 需预定

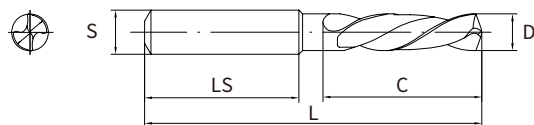
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数※G129-G132

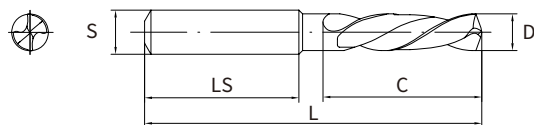
DF920-B3P



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
 - 定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920B3P0820	8.2	47	40	89	10			●		
C920B3P0830	8.3									
C920B3P0840	8.4									
C920B3P0850	8.5							M10x1.5 3/8-24UNF		●
C920B3P0860	8.6									●
C920B3P0870	8.7							3/8-32UNEF		●
C920B3P0880	8.8							M10x1.25		●
C920B3P0890	8.9									●
C920B3P0900	9.0							M10x1		●
C920B3P0910	9.1									●
C920B3P0920	9.2									●
C920B3P0930	9.3							M10x0.75	M10x1.5	●
C920B3P0940	9.4							7/16-14UNC		●
C920B3P0950	9.5									●
C920B3P0960	9.6									●
C920B3P0970	9.7					●				
C920B3P0980	9.8					●				
C920B3P0990	9.9			7/16-20UNF		●				
C920B3P1000	10.0					●				
C920B3P1010	10.1	55	45	102	12			●		
C920B3P1020	10.2							7/16-28UNEF		●
C920B3P1030	10.3							M12x1.75		●
C920B3P1040	10.4									●
C920B3P1050	10.5									●
C920B3P1060	10.6									●
C920B3P1070	10.7									●
C920B3P1080	10.8									●
C920B3P1090	10.9							1/2-13UNC		●
C920B3P1100	11.0							M12x1		●
C920B3P1110	11.1									●
C920B3P1120	11.2								M12x1.75	●
C920B3P1130	11.3									●
C920B3P1140	11.4									●
C920B3P1150	11.5							1/2-20UNF		●

DF920-B3P



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
- 定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920B3P1160	11.6	55		102	12			●			
C920B3P1170	11.7							●			
C920B3P1180	11.8					1/2-28UNEF	●				
C920B3P1190	11.9						●				
C920B3P1200	12.0					M14x2	●				
C920B3P1210	12.1	45						●			
C920B3P1220	12.2					9/16-12UNC	●				
C920B3P1230	12.3						●				
C920B3P1240	12.4						●				
C920B3P1250	12.5					M14x1.5	●				
C920B3P1260	12.6						●				
C920B3P1270	12.7					60	107	14			●
C920B3P1280	12.8							●			
C920B3P1290	12.9					9/16-18UNF	●				
C920B3P1300	13.0					M14x1	M14x2	●			
C920B3P1310	13.1			●							
C920B3P1320	13.2	9/16-24UNEF	●								
C920B3P1330	13.3			●							

●标准库存 ○需预定

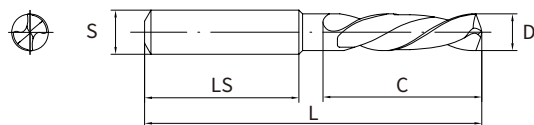
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

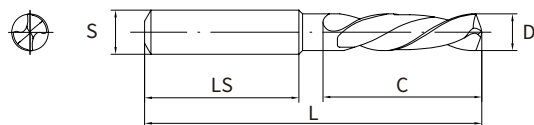
DF920-B3P



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
 - 定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920B3P1340	13.4	60	45	107	14			●			
C920B3P1350	13.5										●
C920B3P1360	13.6								5/8-11UNC		●
C920B3P1370	13.7										●
C920B3P1380	13.8										●
C920B3P1390	13.9										●
C920B3P1400	14.0								M16x2		●
C920B3P1410	14.1	65	48	115	16			●			
C920B3P1420	14.2										●
C920B3P1430	14.3										●
C920B3P1440	14.4										●
C920B3P1450	14.5								M16x1.5 5/8-18UNF		●
C920B3P1460	14.6										●
C920B3P1470	14.7										●
C920B3P1480	14.8								5/8-24UNEF		●
C920B3P1490	14.9										●
C920B3P1500	15.0								M16x1	M16x2	●
C920B3P1510	15.1										●
C920B3P1520	15.2										●
C920B3P1530	15.3										●
C920B3P1540	15.4										●
C920B3P1550	15.5				M18x2.5		●				
C920B3P1560	15.6						●				
C920B3P1570	15.7						●				
C920B3P1580	15.8						●				
C920B3P1590	15.9						●				
C920B3P1600	16.0				M18x2		●				
C920B3P1610	16.1	73		123	18			●			
C920B3P1620	16.2										●
C920B3P1630	16.3										●
C920B3P1640	16.4										●
C920B3P1650	16.5										●
C920B3P1660	16.6								3/4-10UNC		●

DF920-B3P



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
- 定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B3P1670	16.7	73	48	123	18			●	
C920B3P1680	16.8								
C920B3P1690	16.9								
C920B3P1700	17.0							M18x1	
C920B3P1710	17.1								
C920B3P1720	17.2								
C920B3P1730	17.3								
C920B3P1740	17.4								
C920B3P1750	17.5							M20x2.5 3/4-16UNF	
C920B3P1760	17.6								
C920B3P1770	17.7								
C920B3P1780	17.8							3/4-20UNEF	
C920B3P1790	17.9								
C920B3P1800	18.0			M20x2					
C920B3P1810	18.1	79	50	131	20			●	
C920B3P1820	18.2								
C920B3P1830	18.3								
C920B3P1840	18.4								
C920B3P1850	18.5							M20x1.5	

● 标准库存 ○ 需预定

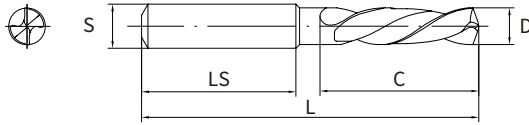
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-B3P



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
 - 定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B3P1860	18.6	79	50	131	20			●	
C920B3P1870	18.7							●	
C920B3P1880	18.8							●	
C920B3P1890	18.9							●	
C920B3P1900	19.0							M20x1	●
C920B3P1910	19.1								●
C920B3P1920	19.2								●
C920B3P1930	19.3								●
C920B3P1940	19.4								●
C920B3P1950	19.5								●
C920B3P1960	19.6							7/8-9UNC	●
C920B3P1970	19.7								●
C920B3P1980	19.8								●
C920B3P1990	19.9								●
C920B3P2000	20.0							M22x2	●

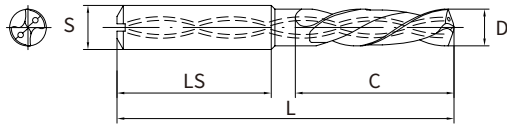
●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料			
P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A3S

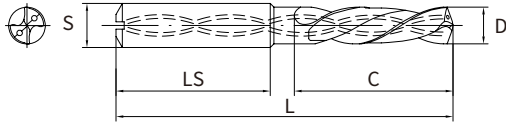


- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准

- 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A3S0300	3.0	20		62	4			●			
C920A3S0310	3.1										●
C920A3S0320	3.2										●
C920A3S0330	3.3								M4x0.7		●
C920A3S0340	3.4								NO.8-32UNC		●
C920A3S0350	3.5								M4x0.5 NO.8-36UNF		●
C920A3S0360	3.6									M4x0.7	●
C920A3S0370	3.7									M4x0.5	●
C920A3S0380	3.8	24		66	6	NO.10-24UNC		●			
C920A3S0390	3.9										●
C920A3S0400	4.0										●
C920A3S0410	4.1								NO.10-32UNF		●
C920A3S0420	4.2								M5x0.8		●
C920A3S0430	4.3										●
C920A3S0440	4.4										●
C920A3S0450	4.5								M5x0.5 NO.12-24UNC		●
C920A3S0460	4.6	28	36	66	6	NO.12-28UNF	M5x0.8	●			
C920A3S0470	4.7								NO.12-32UNEF		●
C920A3S0480	4.8										●
C920A3S0490	4.9										●
C920A3S0500	5.0								M6x1		●
C920A3S0510	5.1								1/4-20UNC		●
C920A3S0520	5.2										●
C920A3S0530	5.3								M6x0.75		●
C920A3S0540	5.4	34		79	8	1/4-28UNF	M6x1	●			
C920A3S0550	5.5								1/4-32UNEF		●
C920A3S0560	5.6										●
C920A3S0570	5.7										●
C920A3S0580	5.8										●
C920A3S0590	5.9										●
C920A3S0600	6.0										●
C920A3S0610	6.1										●
C920A3S0620	6.2						●				

DF920-A3S



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
- 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A3S0630	6.3	34						●			
C920A3S0640	6.4									●	
C920A3S0650	6.5									●	
C920A3S0660	6.6								5/16-18UNC	●	
C920A3S0670	6.7									●	
C920A3S0680	6.8								M8x1.25	●	
C920A3S0690	6.9	41	36	79	8	5/16-24UNF		●			
C920A3S0700	7.0								M8x1	●	
C920A3S0710	7.1								5/16-32UNEF	●	
C920A3S0720	7.2									●	
C920A3S0730	7.3								M8x0.75	●	
C920A3S0740	7.4									M8x1.25	●
C920A3S0750	7.5										●
C920A3S0760	7.6										●
C920A3S0770	7.7										●
C920A3S0780	7.8										●
C920A3S0790	7.9						●				
C920A3S0800	8.0					3/8-16UNC	●				
C920A3S0810	8.1	47	40	89	10			●			

●标准库存 ○需预定

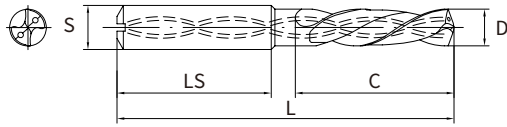
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

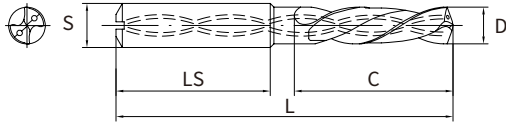
DF920-A3S



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
- 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920A3S0820	8.2	47	40	89	10			●		
C920A3S0830	8.3									
C920A3S0840	8.4									
C920A3S0850	8.5							M10x1.5 3/8-24UNF	●	
C920A3S0860	8.6								●	
C920A3S0870	8.7							3/8-32UNEF	●	
C920A3S0880	8.8							M10x1.25	●	
C920A3S0890	8.9								●	
C920A3S0900	9.0							M10x1	●	
C920A3S0910	9.1								●	
C920A3S0920	9.2								●	
C920A3S0930	9.3							M10x0.75	M10x1.5	●
C920A3S0940	9.4							7/16-14UNC	●	
C920A3S0950	9.5								●	
C920A3S0960	9.6								●	
C920A3S0970	9.7								●	
C920A3S0980	9.8								●	
C920A3S0990	9.9			7/16-20UNF	●					
C920A3S1000	10.0	55	45	102	12			●		
C920A3S1010	10.1							7/16-28UNEF	●	
C920A3S1020	10.2							M12x1.75	●	
C920A3S1030	10.3								●	
C920A3S1040	10.4								●	
C920A3S1050	10.5								●	
C920A3S1060	10.6								●	
C920A3S1070	10.7								●	
C920A3S1080	10.8								●	
C920A3S1090	10.9							1/2-13UNC	●	
C920A3S1100	11.0							M12x1	●	
C920A3S1110	11.1								M12x1.75	●
C920A3S1120	11.2								●	
C920A3S1130	11.3								●	
C920A3S1140	11.4								●	
C920A3S1150	11.5			1/2-20UNF	●					

DF920-A3S



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
 - 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920A3S1160	11.6	55		102	12			●		
C920A3S1170	11.7							●		
C920A3S1180	11.8					1/2-28UNEF	●			
C920A3S1190	11.9						●			
C920A3S1200	12.0					M14x2	●			
C920A3S1210	12.1	45		107	14			●		
C920A3S1220	12.2					9/16-12UNC	●			
C920A3S1230	12.3						●			
C920A3S1240	12.4						●			
C920A3S1250	12.5					M14x1.5	●			
C920A3S1260	12.6						●			
C920A3S1270	12.7					60	107	14		●
C920A3S1280	12.8							●		
C920A3S1290	12.9					9/16-18UNF	●			
C920A3S1300	13.0					M14x1	M14x2	●		
C920A3S1310	13.1			●						
C920A3S1320	13.2	9/16-24UNEF	●							
C920A3S1330	13.3			●						

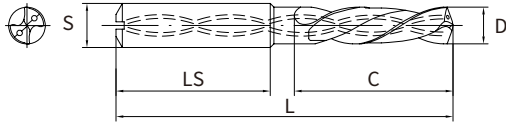
●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料		
M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

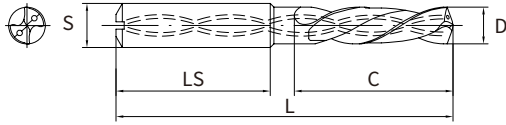
DF920-A3S



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
- 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920A3S1340	13.4	60	45	107	14			●		
C920A3S1350	13.5							●		
C920A3S1360	13.6							●		
C920A3S1370	13.7							●		
C920A3S1380	13.8							●		
C920A3S1390	13.9							●		
C920A3S1400	14.0							●		
C920A3S1410	14.1	65	48	115	16	M16x2		●		
C920A3S1420	14.2							●		
C920A3S1430	14.3							●		
C920A3S1440	14.4							●		
C920A3S1450	14.5							M16x1.5 5/8-18UNF		●
C920A3S1460	14.6									●
C920A3S1470	14.7									●
C920A3S1480	14.8							5/8-24UNEF		●
C920A3S1490	14.9									●
C920A3S1500	15.0							M16x1	M16x2	●
C920A3S1510	15.1									●
C920A3S1520	15.2									●
C920A3S1530	15.3									●
C920A3S1540	15.4									●
C920A3S1550	15.5							M18x2.5		●
C920A3S1560	15.6					●				
C920A3S1570	15.7					●				
C920A3S1580	15.8					●				
C920A3S1590	15.9					●				
C920A3S1600	16.0			M18x2		●				
C920A3S1610	16.1	73		123	18			●		
C920A3S1620	16.2							●		
C920A3S1630	16.3							●		
C920A3S1640	16.4							●		
C920A3S1650	16.5							●		
C920A3S1660	16.6							3/4-10UNC		●

DF920-A3S



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
- 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A3S1670	16.7	73	48	123	18			●			
C920A3S1680	16.8										
C920A3S1690	16.9										
C920A3S1700	17.0							M18x1		●	
C920A3S1710	17.1									●	
C920A3S1720	17.2									●	
C920A3S1730	17.3									●	
C920A3S1740	17.4									●	
C920A3S1750	17.5								M20x2.5 3/4-16UNF		●
C920A3S1760	17.6										●
C920A3S1770	17.7										●
C920A3S1780	17.8								3/4-20UNEF		●
C920A3S1790	17.9						●				
C920A3S1800	18.0	79	50	131	20	M20x2		●			
C920A3S1810	18.1									●	
C920A3S1820	18.2									●	
C920A3S1830	18.3									●	
C920A3S1840	18.4									●	
C920A3S1850	18.5								M20x1.5		●

●标准库存 ○需预定

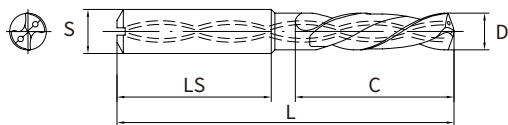
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A3S



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
- 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A3S1860	18.6	79	50	131	20			●	
C920A3S1870	18.7							●	
C920A3S1880	18.8							●	
C920A3S1890	18.9							●	
C920A3S1900	19.0							M20x1	●
C920A3S1910	19.1								●
C920A3S1920	19.2								●
C920A3S1930	19.3								●
C920A3S1940	19.4								●
C920A3S1950	19.5								●
C920A3S1960	19.6							7/8-9UNC	●
C920A3S1970	19.7								●
C920A3S1980	19.8								●
C920A3S1990	19.9								●
C920A3S2000	20.0							M22x2	●

●标准库存 ○需预定

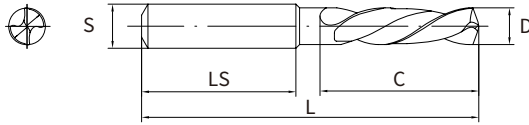
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

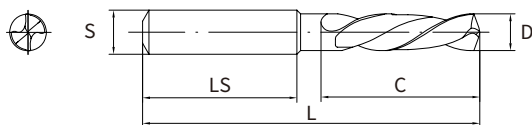
DF920-B3S



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正 DAOFU标准
- 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B3S0300	3.0	20		62				●	
C920B3S0310	3.1							●	
C920B3S0320	3.2							●	
C920B3S0330	3.3							●	
C920B3S0340	3.4							M4x0.7	●
C920B3S0350	3.5							NO.8-32UNC	●
C920B3S0360	3.6							M4x0.5 NO.8-36UNF	●
C920B3S0370	3.7								M4x0.7
C920B3S0380	3.8	24		66	6		M4x0.5	●	
C920B3S0390	3.9							NO.10-24UNC	●
C920B3S0400	4.0								●
C920B3S0410	4.1							NO.10-32UNF	●
C920B3S0420	4.2							M5x0.8	●
C920B3S0430	4.3								●
C920B3S0440	4.4								●
C920B3S0450	4.5							M5x0.5 NO.12-24UNC	●
C920B3S0460	4.6	28	36	66	6		M5x0.8	●	
C920B3S0470	4.7							NO.12-32UNEF	●
C920B3S0480	4.8								●
C920B3S0490	4.9								●
C920B3S0500	5.0							M6x1	●
C920B3S0510	5.1							1/4-20UNC	●
C920B3S0520	5.2								●
C920B3S0530	5.3							M6x0.75	●
C920B3S0540	5.4	34		79	8		M6x1	●	
C920B3S0550	5.5							1/4-28UNF	●
C920B3S0560	5.6							1/4-32UNEF	●
C920B3S0570	5.7								●
C920B3S0580	5.8								●
C920B3S0590	5.9								●
C920B3S0600	6.0								●
C920B3S0610	6.1								●
C920B3S0620	6.2				●				

DF920-B3S



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正 DAOFU标准
- 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920B3S0630	6.3	34						●			
C920B3S0640	6.4									●	
C920B3S0650	6.5									●	
C920B3S0660	6.6								5/16-18UNC	●	
C920B3S0670	6.7									●	
C920B3S0680	6.8								M8x1.25	●	
C920B3S0690	6.9	41	36	79	8	5/16-24UNF		●			
C920B3S0700	7.0								M8x1	●	
C920B3S0710	7.1								5/16-32UNEF	●	
C920B3S0720	7.2									●	
C920B3S0730	7.3								M8x0.75	●	
C920B3S0740	7.4									M8x1.25	●
C920B3S0750	7.5										●
C920B3S0760	7.6										●
C920B3S0770	7.7										●
C920B3S0780	7.8										●
C920B3S0790	7.9						●				
C920B3S0800	8.0					3/8-16UNC	●				
C920B3S0810	8.1	47	40	89	10			●			

●标准库存 ○需预定

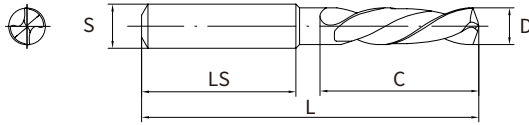
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-B3S

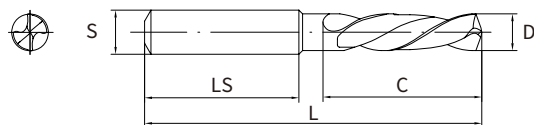


- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正 DAOFU标准

- 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920B3S0820	8.2	47	40	89	10			●		
C920B3S0830	8.3									
C920B3S0840	8.4									
C920B3S0850	8.5							M10x1.5 3/8-24UNF	●	
C920B3S0860	8.6								●	
C920B3S0870	8.7							3/8-32UNEF	●	
C920B3S0880	8.8							M10x1.25	●	
C920B3S0890	8.9								●	
C920B3S0900	9.0							M10x1	●	
C920B3S0910	9.1								●	
C920B3S0920	9.2								●	
C920B3S0930	9.3							M10x0.75	M10x1.5	●
C920B3S0940	9.4							7/16-14UNC	●	
C920B3S0950	9.5								●	
C920B3S0960	9.6								●	
C920B3S0970	9.7								●	
C920B3S0980	9.8								●	
C920B3S0990	9.9			7/16-20UNF	●					
C920B3S1000	10.0				●					
C920B3S1010	10.1	55	45	102	12			●		
C920B3S1020	10.2							7/16-28UNEF	●	
C920B3S1030	10.3							M12x1.75	●	
C920B3S1040	10.4								●	
C920B3S1050	10.5								●	
C920B3S1060	10.6								●	
C920B3S1070	10.7								●	
C920B3S1080	10.8								●	
C920B3S1090	10.9							1/2-13UNC	●	
C920B3S1100	11.0							M12x1	●	
C920B3S1110	11.1								●	
C920B3S1120	11.2								M12x1.75	●
C920B3S1130	11.3								●	
C920B3S1140	11.4								●	
C920B3S1150	11.5							1/2-20UNF	●	

DF920-B3S



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正 DAOFU标准
- 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920B3S1160	11.6	55		102	12			●			
C920B3S1170	11.7							●			
C920B3S1180	11.8					1/2-28UNEF	●				
C920B3S1190	11.9						●				
C920B3S1200	12.0					M14x2	●				
C920B3S1210	12.1	45		107	14			●			
C920B3S1220	12.2					9/16-12UNC	●				
C920B3S1230	12.3						●				
C920B3S1240	12.4						●				
C920B3S1250	12.5					M14x1.5	●				
C920B3S1260	12.6						●				
C920B3S1270	12.7					60	107	14			●
C920B3S1280	12.8							●			
C920B3S1290	12.9					9/16-18UNF	●				
C920B3S1300	13.0					M14x1	M14x2	●			
C920B3S1310	13.1			●							
C920B3S1320	13.2	9/16-24UNEF	●								
C920B3S1330	13.3			●							

●标准库存 ○需预定

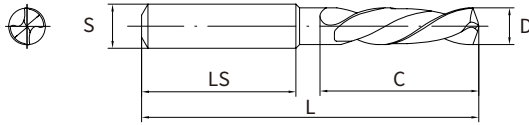
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

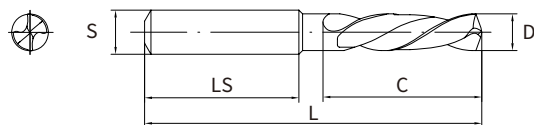
DF920-B3S



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正 DAOFU标准
 - 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920B3S1340	13.4	60	45	107	14			●			
C920B3S1350	13.5										●
C920B3S1360	13.6								5/8-11UNC		●
C920B3S1370	13.7										●
C920B3S1380	13.8										●
C920B3S1390	13.9										●
C920B3S1400	14.0								M16x2		●
C920B3S1410	14.1	65	48	115	16			●			
C920B3S1420	14.2										●
C920B3S1430	14.3										●
C920B3S1440	14.4										●
C920B3S1450	14.5								M16x1.5 5/8-18UNF		●
C920B3S1460	14.6										●
C920B3S1470	14.7										●
C920B3S1480	14.8								5/8-24UNEF		●
C920B3S1490	14.9										●
C920B3S1500	15.0								M16x1	M16x2	●
C920B3S1510	15.1										●
C920B3S1520	15.2										●
C920B3S1530	15.3										●
C920B3S1540	15.4										●
C920B3S1550	15.5				M18x2.5		●				
C920B3S1560	15.6						●				
C920B3S1570	15.7						●				
C920B3S1580	15.8						●				
C920B3S1590	15.9						●				
C920B3S1600	16.0				M18x2		●				
C920B3S1610	16.1	73		123	18			●			
C920B3S1620	16.2										●
C920B3S1630	16.3										●
C920B3S1640	16.4										●
C920B3S1650	16.5										●
C920B3S1660	16.6								3/4-10UNC		●

DF920-B3S



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正 DAOFU标准
- 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920B3S1670	16.7	73	48	123	18			●			
C920B3S1680	16.8										
C920B3S1690	16.9										
C920B3S1700	17.0							M18x1		●	
C920B3S1710	17.1									●	
C920B3S1720	17.2									●	
C920B3S1730	17.3									●	
C920B3S1740	17.4									●	
C920B3S1750	17.5								M20x2.5 3/4-16UNF		●
C920B3S1760	17.6										●
C920B3S1770	17.7										●
C920B3S1780	17.8								3/4-20UNEF		●
C920B3S1790	17.9						●				
C920B3S1800	18.0	79	50	131	20	M20x2		●			
C920B3S1810	18.1										●
C920B3S1820	18.2										●
C920B3S1830	18.3										●
C920B3S1840	18.4										●
C920B3S1850	18.5								M20x1.5		●

● 标准库存 ○ 需预定

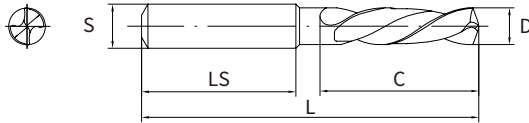
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-B3S



- 尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正 DAOFU标准
 - 专用涂层 专用槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B3S1860	18.6	79	50	131	20			●	
C920B3S1870	18.7							●	
C920B3S1880	18.8							●	
C920B3S1890	18.9							●	
C920B3S1900	19.0							M20x1	●
C920B3S1910	19.1								●
C920B3S1920	19.2								●
C920B3S1930	19.3								●
C920B3S1940	19.4								●
C920B3S1950	19.5								●
C920B3S1960	19.6							7/8-9UNC	●
C920B3S1970	19.7								●
C920B3S1980	19.8								●
C920B3S1990	19.9								●
C920B3S2000	20.0							M22x2	●

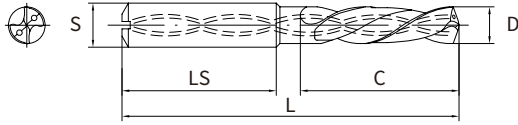
●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料		
M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

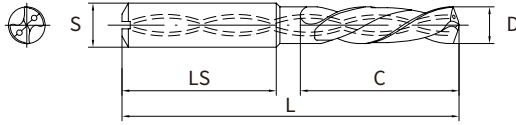
DF920-A3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存				
C920A3N0300	3.0	20		62	4			●				
C920A3N0310	3.1											
C920A3N0320	3.2											
C920A3N0330	3.3							M4x0.7		●		
C920A3N0340	3.4							NO.8-32UNC		●		
C920A3N0350	3.5							M4x0.5 NO.8-36UNF		●		
C920A3N0360	3.6									●		
C920A3N0370	3.7									M4x0.7	●	
C920A3N0380	3.8									M4x0.5	●	
C920A3N0390	3.9									NO.10-24UNC	●	
C920A3N0400	4.0	24		66	6			●				
C920A3N0410	4.1							NO.10-32UNF		●		
C920A3N0420	4.2							M5x0.8		●		
C920A3N0430	4.3									●		
C920A3N0440	4.4									●		
C920A3N0450	4.5							M5x0.5 NO.12-24UNC		●		
C920A3N0460	4.6						36			NO.12-28UNF	M5x0.8	●
C920A3N0470	4.7									NO.12-32UNEF		●
C920A3N0480	4.8											●
C920A3N0490	4.9											●
C920A3N0500	5.0	28		79	8			●				
C920A3N0510	5.1							M6x1		●		
C920A3N0520	5.2							1/4-20UNC		●		
C920A3N0530	5.3									M6x0.75		●
C920A3N0540	5.4											●
C920A3N0550	5.5									1/4-28UNF	M6x1	●
C920A3N0560	5.6									1/4-32UNEF		●
C920A3N0570	5.7											●
C920A3N0580	5.8											●
C920A3N0590	5.9											●
C920A3N0600	6.0	34		79	8			●				
C920A3N0610	6.1										●	
C920A3N0620	6.2							●				

DF920-A3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A3N0630	6.3	34						●			
C920A3N0640	6.4									●	
C920A3N0650	6.5									●	
C920A3N0660	6.6								5/16-18UNC		●
C920A3N0670	6.7										●
C920A3N0680	6.8								M8x1.25		●
C920A3N0690	6.9	36		79	8	5/16-24UNF		●			
C920A3N0700	7.0							M8x1		●	
C920A3N0710	7.1							5/16-32UNEF		●	
C920A3N0720	7.2									●	
C920A3N0730	7.3								M8x0.75		●
C920A3N0740	7.4									M8x1.25	●
C920A3N0750	7.5										●
C920A3N0760	7.6										●
C920A3N0770	7.7										●
C920A3N0780	7.8										●
C920A3N0790	7.9	41						●			
C920A3N0800	8.0								3/8-16UNC		●
C920A3N0810	8.1					47	40	89	10		

● 标准库存 ○ 需预定

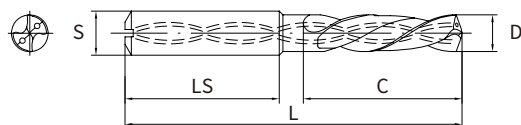
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N	P
非铁材料(铝、镁、铜)	钢
○	○

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数※G129-G132

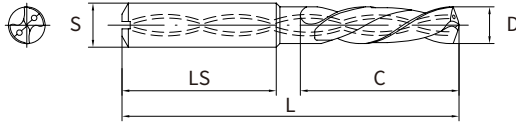
DF920-A3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920A3N0820	8.2	47	40	89	10			●		
C920A3N0830	8.3									
C920A3N0840	8.4									
C920A3N0850	8.5							M10x1.5 3/8-24UNF	●	
C920A3N0860	8.6								●	
C920A3N0870	8.7							3/8-32UNEF	●	
C920A3N0880	8.8							M10x1.25	●	
C920A3N0890	8.9								●	
C920A3N0900	9.0							M10x1	●	
C920A3N0910	9.1								●	
C920A3N0920	9.2								●	
C920A3N0930	9.3							M10x0.75	M10x1.5	●
C920A3N0940	9.4							7/16-14UNC	●	
C920A3N0950	9.5								●	
C920A3N0960	9.6								●	
C920A3N0970	9.7								●	
C920A3N0980	9.8								●	
C920A3N0990	9.9			7/16-20UNF	●					
C920A3N1000	10.0				●					
C920A3N1010	10.1	55	45	102	12			●		
C920A3N1020	10.2							7/16-28UNEF	●	
C920A3N1030	10.3							M12x1.75	●	
C920A3N1040	10.4								●	
C920A3N1050	10.5								●	
C920A3N1060	10.6								●	
C920A3N1070	10.7								●	
C920A3N1080	10.8								●	
C920A3N1090	10.9							1/2-13UNC	●	
C920A3N1100	11.0							M12x1	●	
C920A3N1110	11.1								●	
C920A3N1120	11.2								M12x1.75	●
C920A3N1130	11.3								●	
C920A3N1140	11.4								●	
C920A3N1150	11.5							1/2-20UNF	●	

DF920-A3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A3N1160	11.6	55		102	12			●			
C920A3N1170	11.7							●			
C920A3N1180	11.8					1/2-28UNEF	●				
C920A3N1190	11.9						●				
C920A3N1200	12.0					M14x2	●				
C920A3N1210	12.1	45		107	14			●			
C920A3N1220	12.2					9/16-12UNC	●				
C920A3N1230	12.3						●				
C920A3N1240	12.4						●				
C920A3N1250	12.5					M14x1.5	●				
C920A3N1260	12.6						●				
C920A3N1270	12.7					60	107	14			●
C920A3N1280	12.8							●			
C920A3N1290	12.9					9/16-18UNF	●				
C920A3N1300	13.0					M14x1	M14x2	●			
C920A3N1310	13.1			●							
C920A3N1320	13.2	9/16-24UNEF	●								
C920A3N1330	13.3			●							

●标准库存 ○需预定

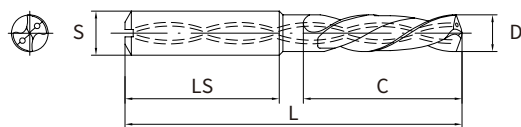
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N	P
非铁材料(铝、镁、铜)	钢
○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

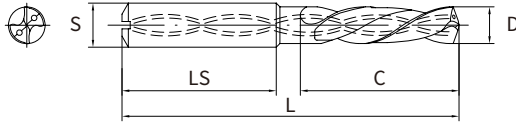
DF920-A3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A3N1340	13.4	60	45	107	14			●			
C920A3N1350	13.5							●			
C920A3N1360	13.6							●			
C920A3N1370	13.7							●			
C920A3N1380	13.8							●			
C920A3N1390	13.9							●			
C920A3N1400	14.0	65	48	115	16	M16x2		●			
C920A3N1410	14.1							●			
C920A3N1420	14.2							●			
C920A3N1430	14.3							●			
C920A3N1440	14.4							●			
C920A3N1450	14.5							M16x1.5 5/8-18UNF		●	
C920A3N1460	14.6									●	
C920A3N1470	14.7									●	
C920A3N1480	14.8								5/8-24UNEF		●
C920A3N1490	14.9										●
C920A3N1500	15.0								M16x1	M16x2	●
C920A3N1510	15.1										●
C920A3N1520	15.2										●
C920A3N1530	15.3										●
C920A3N1540	15.4						●				
C920A3N1550	15.5				M18x2.5		●				
C920A3N1560	15.6						●				
C920A3N1570	15.7						●				
C920A3N1580	15.8						●				
C920A3N1590	15.9						●				
C920A3N1600	16.0				M18x2		●				
C920A3N1610	16.1	73		123	18			●			
C920A3N1620	16.2							●			
C920A3N1630	16.3							●			
C920A3N1640	16.4							●			
C920A3N1650	16.5							●			
C920A3N1660	16.6							3/4-10UNC		●	

DF920-A3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A3N1670	16.7	73	48	123	18			●	
C920A3N1680	16.8								
C920A3N1690	16.9								
C920A3N1700	17.0							M18x1	●
C920A3N1710	17.1								●
C920A3N1720	17.2								●
C920A3N1730	17.3								●
C920A3N1740	17.4								●
C920A3N1750	17.5							M20x2.5 3/4-16UNF	●
C920A3N1760	17.6								●
C920A3N1770	17.7								●
C920A3N1780	17.8							3/4-20UNEF	●
C920A3N1790	17.9				●				
C920A3N1800	18.0			M20x2	●				
C920A3N1810	18.1	79	50	131	20			●	
C920A3N1820	18.2								●
C920A3N1830	18.3								●
C920A3N1840	18.4								●
C920A3N1850	18.5							M20x1.5	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

非铁材料(铝、镁、铜)



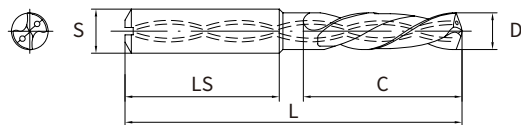
P

钢



◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A3N1860	18.6	79	50	131	20			●	
C920A3N1870	18.7							●	
C920A3N1880	18.8							●	
C920A3N1890	18.9							●	
C920A3N1900	19.0							M20x1	●
C920A3N1910	19.1								●
C920A3N1920	19.2								●
C920A3N1930	19.3								●
C920A3N1940	19.4								●
C920A3N1950	19.5								●
C920A3N1960	19.6							7/8-9UNC	●
C920A3N1970	19.7								●
C920A3N1980	19.8								●
C920A3N1990	19.9								●
C920A3N2000	20.0							M22x2	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

非铁材料(铝、镁、铜)



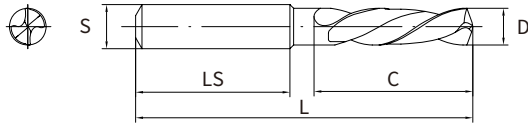
P

钢



●最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

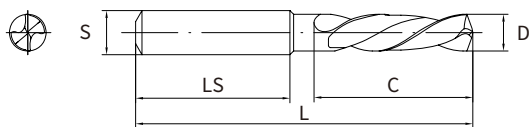
DF920-B3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920B3N0300	3.0	20		62				●		
C920B3N0310	3.1							●		
C920B3N0320	3.2							●		
C920B3N0330	3.3							●		
C920B3N0340	3.4							M4x0.7	●	
C920B3N0350	3.5							NO.8-32UNC	●	
C920B3N0360	3.6							M4x0.5 NO.8-36UNF	●	
C920B3N0370	3.7								M4x0.7	●
C920B3N0380	3.8	24		66	6		M4x0.5	●		
C920B3N0390	3.9							NO.10-24UNC	●	
C920B3N0400	4.0								●	
C920B3N0410	4.1							NO.10-32UNF	●	
C920B3N0420	4.2							M5x0.8	●	
C920B3N0430	4.3								●	
C920B3N0440	4.4								●	
C920B3N0450	4.5							M5x0.5 NO.12-24UNC	●	
C920B3N0460	4.6	36		66	6		M5x0.8	●		
C920B3N0470	4.7							NO.12-28UNF	●	
C920B3N0480	4.8							NO.12-32UNEF	●	
C920B3N0490	4.9								●	
C920B3N0500	5.0							M6x1	●	
C920B3N0510	5.1							1/4-20UNC	●	
C920B3N0520	5.2								●	
C920B3N0530	5.3					28		79	8	
C920B3N0540	5.4				●					
C920B3N0550	5.5			1/4-28UNF	M6x1					●
C920B3N0560	5.6			1/4-32UNEF						●
C920B3N0570	5.7									●
C920B3N0580	5.8									●
C920B3N0590	5.9									●
C920B3N0600	6.0	34		79	8					
C920B3N0610	6.1									●
C920B3N0620	6.2						●			

DF920-B3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920B3N0630	6.3	34						●			
C920B3N0640	6.4										●
C920B3N0650	6.5										●
C920B3N0660	6.6								5/16-18UNC		●
C920B3N0670	6.7										●
C920B3N0680	6.8								M8x1.25		●
C920B3N0690	6.9								5/16-24UNF		●
C920B3N0700	7.0	41	36	79	8	M8x1		●			
C920B3N0710	7.1								5/16-32UNEF		●
C920B3N0720	7.2										●
C920B3N0730	7.3								M8x0.75		●
C920B3N0740	7.4									M8x1.25	●
C920B3N0750	7.5										●
C920B3N0760	7.6										●
C920B3N0770	7.7										●
C920B3N0780	7.8										●
C920B3N0790	7.9										●
C920B3N0800	8.0					3/8-16UNC		●			
C920B3N0810	8.1	47	40	89	10			●			

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

非铁材料(铝、镁、铜)

○

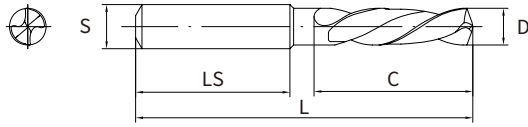
P

钢

○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

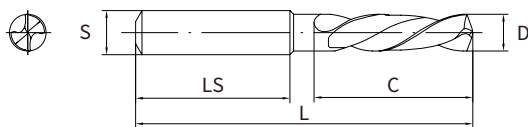
DF920-B3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920B3N0820	8.2	47	40	89	10			●		
C920B3N0830	8.3							●		
C920B3N0840	8.4							●		
C920B3N0850	8.5							M10x1.5 3/8-24UNF	●	
C920B3N0860	8.6								●	
C920B3N0870	8.7							3/8-32UNEF	●	
C920B3N0880	8.8							M10x1.25	●	
C920B3N0890	8.9								●	
C920B3N0900	9.0							M10x1	●	
C920B3N0910	9.1								●	
C920B3N0920	9.2								●	
C920B3N0930	9.3							M10x0.75	M10x1.5	●
C920B3N0940	9.4							7/16-14UNC		●
C920B3N0950	9.5									●
C920B3N0960	9.6									●
C920B3N0970	9.7					●				
C920B3N0980	9.8					●				
C920B3N0990	9.9				7/16-20UNF	●				
C920B3N1000	10.0					●				
C920B3N1010	10.1	55	45	102	12			●		
C920B3N1020	10.2							7/16-28UNEF	●	
C920B3N1030	10.3							M12x1.75	●	
C920B3N1040	10.4								●	
C920B3N1050	10.5								●	
C920B3N1060	10.6								●	
C920B3N1070	10.7								●	
C920B3N1080	10.8								●	
C920B3N1090	10.9							1/2-13UNC	●	
C920B3N1100	11.0							M12x1	●	
C920B3N1110	11.1								●	
C920B3N1120	11.2								M12x1.75	●
C920B3N1130	11.3								●	
C920B3N1140	11.4								●	
C920B3N1150	11.5								1/2-20UNF	●

DF920-B3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920B3N1160	11.6	55		102	12			●
C920B3N1170	11.7							●
C920B3N1180	11.8					1/2-28UNEF	●	
C920B3N1190	11.9						●	
C920B3N1200	12.0					M14x2	●	
C920B3N1210	12.1	45		107	14			●
C920B3N1220	12.2					9/16-12UNC	●	
C920B3N1230	12.3						●	
C920B3N1240	12.4						●	
C920B3N1250	12.5					M14x1.5	●	
C920B3N1260	12.6						●	
C920B3N1270	12.7						●	
C920B3N1280	12.8						●	
C920B3N1290	12.9					9/16-18UNF	●	
C920B3N1300	13.0					M14x1	M14x2	●
C920B3N1310	13.1			●				
C920B3N1320	13.2	9/16-24UNEF		●				
C920B3N1330	13.3			●				

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

非铁材料(铝、镁、铜)



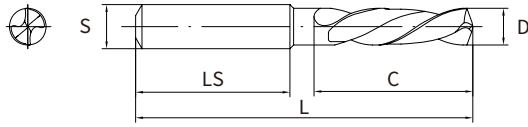
P

钢



◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

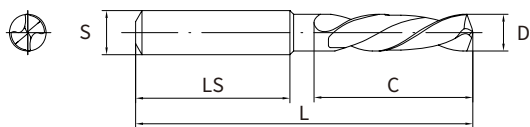
DF920-B3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920B3N1340	13.4	60	45	107	14			●
C920B3N1350	13.5							
C920B3N1360	13.6							
C920B3N1370	13.7							
C920B3N1380	13.8							
C920B3N1390	13.9							
C920B3N1400	14.0							
C920B3N1410	14.1							
C920B3N1420	14.2							
C920B3N1430	14.3							
C920B3N1440	14.4	65	48	115	16			●
C920B3N1450	14.5							
C920B3N1460	14.6							
C920B3N1470	14.7							
C920B3N1480	14.8							
C920B3N1490	14.9							
C920B3N1500	15.0							
C920B3N1510	15.1							
C920B3N1520	15.2							
C920B3N1530	15.3							
C920B3N1540	15.4							
C920B3N1550	15.5							
C920B3N1560	15.6							
C920B3N1570	15.7							
C920B3N1580	15.8							
C920B3N1590	15.9							
C920B3N1600	16.0	73		123	18			●
C920B3N1610	16.1							
C920B3N1620	16.2							
C920B3N1630	16.3							
C920B3N1640	16.4							
C920B3N1650	16.5							
C920B3N1660	16.6							

DF920-B3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B3N1670	16.7	73	48	123	18			●	
C920B3N1680	16.8							●	
C920B3N1690	16.9							●	
C920B3N1700	17.0							M18x1	●
C920B3N1710	17.1								●
C920B3N1720	17.2								●
C920B3N1730	17.3								●
C920B3N1740	17.4								●
C920B3N1750	17.5							M20x2.5 3/4-16UNF	●
C920B3N1760	17.6								●
C920B3N1770	17.7								●
C920B3N1780	17.8							3/4-20UNEF	●
C920B3N1790	17.9				●				
C920B3N1800	18.0			M20x2	●				
C920B3N1810	18.1	79	50	131	20			●	
C920B3N1820	18.2							●	
C920B3N1830	18.3								●
C920B3N1840	18.4								●
C920B3N1850	18.5							M20x1.5	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

非铁材料(铝、镁、铜)



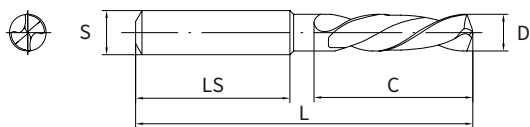
P

钢



●最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-B3N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B3N1860	18.6	79	50	131	20			●	
C920B3N1870	18.7							●	
C920B3N1880	18.8							●	
C920B3N1890	18.9							●	
C920B3N1900	19.0							M20x1	●
C920B3N1910	19.1								●
C920B3N1920	19.2								●
C920B3N1930	19.3								●
C920B3N1940	19.4								●
C920B3N1950	19.5								●
C920B3N1960	19.6							7/8-9UNC	●
C920B3N1970	19.7								●
C920B3N1980	19.8								●
C920B3N1990	19.9								●
C920B3N2000	20.0							M22x2	●

●标准库存 ○需预定

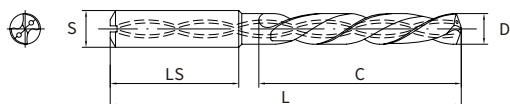
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N	P
非铁材料(铝、镁、铜)	钢
○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

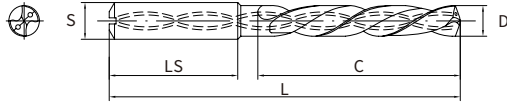
DF920-A5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存				
C920A5P0300	3.0	28		66	4			●				
C920A5P0310	3.1											
C920A5P0320	3.2											
C920A5P0330	3.3							M4x0.7		●		
C920A5P0340	3.4							NO.8-32UNC		●		
C920A5P0350	3.5							M4x0.5 NO.8-36UNF		●		
C920A5P0360	3.6									●		
C920A5P0370	3.7									M4x0.7	●	
C920A5P0380	3.8									M4x0.5	●	
C920A5P0390	3.9									NO.10-24UNC	●	
C920A5P0400	4.0	36		74	4			●				
C920A5P0410	4.1											
C920A5P0420	4.2							NO.10-32UNF		●		
C920A5P0430	4.3							M5x0.8		●		
C920A5P0440	4.4									●		
C920A5P0450	4.5							M5x0.5 NO.12-24UNC		●		
C920A5P0460	4.6						36			NO.12-28UNF	M5x0.8	●
C920A5P0470	4.7									NO.12-32UNEF		●
C920A5P0480	4.8											●
C920A5P0490	4.9											●
C920A5P0500	5.0	44		82	6			●				
C920A5P0510	5.1							M6x1		●		
C920A5P0520	5.2							1/4-20UNC		●		
C920A5P0530	5.3									M6x0.75	●	
C920A5P0540	5.4										●	
C920A5P0550	5.5									1/4-28UNF	M6x1	●
C920A5P0560	5.6									1/4-32UNEF		●
C920A5P0570	5.7											●
C920A5P0580	5.8											●
C920A5P0590	5.9											●
C920A5P0600	6.0	53		91	8			●				
C920A5P0610	6.1										●	
C920A5P0620	6.2										●	

DF920-A5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920A5P0630	6.3	53	36	91	8			●		
C920A5P0640	6.4									
C920A5P0650	6.5									
C920A5P0660	6.6							5/16-18UNC	●	
C920A5P0670	6.7								●	
C920A5P0680	6.8							M8x1.25	●	
C920A5P0690	6.9							5/16-24UNF	●	
C920A5P0700	7.0							M8x1	●	
C920A5P0710	7.1							5/16-32UNEF	●	
C920A5P0720	7.2								●	
C920A5P0730	7.3							M8x0.75	●	
C920A5P0740	7.4								M8x1.25	●
C920A5P0750	7.5								●	
C920A5P0760	7.6								●	
C920A5P0770	7.7								●	
C920A5P0780	7.8								●	
C920A5P0790	7.9								●	
C920A5P0800	8.0								3/8-16UNC	●
C920A5P0810	8.1	61	40	103	10			●		

●标准库存 ○需预定

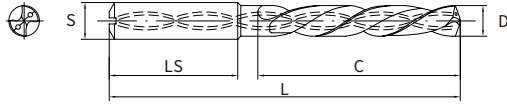
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

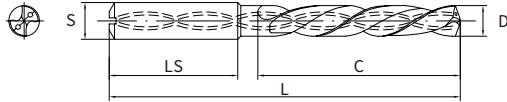
DF920-A5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920A5P0820	8.2	61	40	103	10			●		
C920A5P0830	8.3									
C920A5P0840	8.4									
C920A5P0850	8.5							M10x1.5 3/8-24UNF		●
C920A5P0860	8.6									●
C920A5P0870	8.7							3/8-32UNEF		●
C920A5P0880	8.8							M10x1.25		●
C920A5P0890	8.9									●
C920A5P0900	9.0							M10x1		●
C920A5P0910	9.1									●
C920A5P0920	9.2									●
C920A5P0930	9.3							M10x0.75	M10x1.5	●
C920A5P0940	9.4							7/16-14UNC		●
C920A5P0950	9.5									●
C920A5P0960	9.6									●
C920A5P0970	9.7									●
C920A5P0980	9.8									●
C920A5P0990	9.9			7/16-20UNF		●				
C920A5P1000	10.0					●				
C920A5P1010	10.1	71	45	118	12			●		
C920A5P1020	10.2							7/16-28UNEF		●
C920A5P1030	10.3							M12x1.75		●
C920A5P1040	10.4									●
C920A5P1050	10.5									●
C920A5P1060	10.6									●
C920A5P1070	10.7									●
C920A5P1080	10.8									●
C920A5P1090	10.9							1/2-13UNC		●
C920A5P1100	11.0							M12x1		●
C920A5P1110	11.1									●
C920A5P1120	11.2								M12x1.75	●
C920A5P1130	11.3									●
C920A5P1140	11.4									●
C920A5P1150	11.5							1/2-20UNF		●

DF920-A5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A5P1160	11.6	71		118	12	1/2-28UNEF		●
C920A5P1170	11.7							●
C920A5P1180	11.8							●
C920A5P1190	11.9							●
C920A5P1200	12.0							●
C920A5P1210	12.1							●
C920A5P1220	12.2	45		124	14	9/16-12UNC		●
C920A5P1230	12.3							●
C920A5P1240	12.4							●
C920A5P1250	12.5							●
C920A5P1260	12.6							●
C920A5P1270	12.7							●
C920A5P1280	12.8							●
C920A5P1290	12.9							●
C920A5P1300	13.0							●
C920A5P1310	13.1							●
C920A5P1320	13.2	77		124	14	9/16-18UNF	M14x2	●
C920A5P1330	13.3							●
C920A5P1300	13.0							●
C920A5P1310	13.1	77		124	14	9/16-24UNEF		●
C920A5P1320	13.2							●
C920A5P1330	13.3							●
C920A5P1300	13.0							●

●标准库存 ○需预定

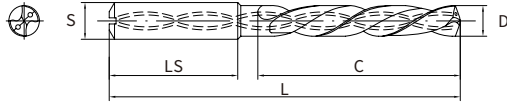
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

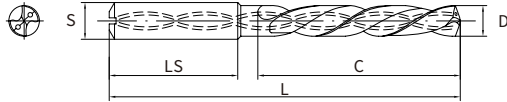
DF920-A5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A5P1340	13.4	77	45	124	14			●			
C920A5P1350	13.5							●			
C920A5P1360	13.6							●			
C920A5P1370	13.7							●			
C920A5P1380	13.8							●			
C920A5P1390	13.9							●			
C920A5P1400	14.0	83	48	133	16	M16x2		●			
C920A5P1410	14.1							●			
C920A5P1420	14.2							●			
C920A5P1430	14.3							●			
C920A5P1440	14.4							●			
C920A5P1450	14.5							M16x1.5 5/8-18UNF		●	
C920A5P1460	14.6									●	
C920A5P1470	14.7									●	
C920A5P1480	14.8								5/8-24UNEF		●
C920A5P1490	14.9										●
C920A5P1500	15.0								M16x1	M16x2	●
C920A5P1510	15.1										●
C920A5P1520	15.2										●
C920A5P1530	15.3										●
C920A5P1540	15.4						●				
C920A5P1550	15.5				M18x2.5		●				
C920A5P1560	15.6						●				
C920A5P1570	15.7						●				
C920A5P1580	15.8						●				
C920A5P1590	15.9						●				
C920A5P1600	16.0				M18x2		●				
C920A5P1610	16.1	93		143	18			●			
C920A5P1620	16.2							●			
C920A5P1630	16.3							●			
C920A5P1640	16.4							●			
C920A5P1650	16.5							●			
C920A5P1660	16.6							3/4-10UNC		●	

DF920-A5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A5P1670	16.7	93	48	143	18			●	
C920A5P1680	16.8							●	
C920A5P1690	16.9							●	
C920A5P1700	17.0							M18x1	●
C920A5P1710	17.1							●	
C920A5P1720	17.2							●	
C920A5P1730	17.3							●	
C920A5P1740	17.4					M20x2.5 3/4-16UNF	●		
C920A5P1750	17.5						●		
C920A5P1760	17.6						●		
C920A5P1770	17.7						●		
C920A5P1780	17.8						3/4-20UNEF	●	
C920A5P1790	17.9						●		
C920A5P1800	18.0						M20x2	●	
C920A5P1810	18.1	101	50	153	20			●	
C920A5P1820	18.2							●	
C920A5P1830	18.3							●	
C920A5P1840	18.4							●	
C920A5P1850	18.5							M20x1.5	●

●标准库存 ○需预定

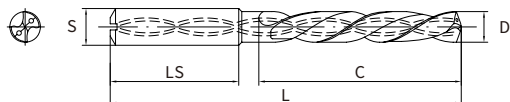
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
◎	◎	◎	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A5P1860	18.6	101	50	153	20			●	
C920A5P1870	18.7							●	
C920A5P1880	18.8							●	
C920A5P1890	18.9							●	
C920A5P1900	19.0							M20x1	●
C920A5P1910	19.1							●	
C920A5P1920	19.2							●	
C920A5P1930	19.3							●	
C920A5P1940	19.4							●	
C920A5P1950	19.5							●	
C920A5P1960	19.6							7/8-9UNC	●
C920A5P1970	19.7							●	
C920A5P1980	19.8							●	
C920A5P1990	19.9							●	
C920A5P2000	20.0							M22x2	●

●标准库存 ○需预定

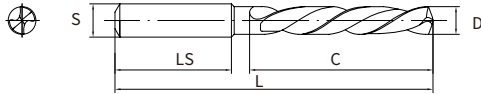
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

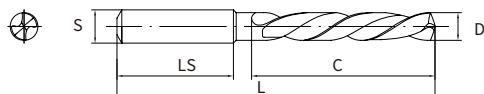
DF920-B5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920B5P0300	3.0	28		66				●		
C920B5P0310	3.1							●		
C920B5P0320	3.2							●		
C920B5P0330	3.3							●		
C920B5P0340	3.4							M4x0.7	●	
C920B5P0350	3.5							NO.8-32UNC	●	
C920B5P0360	3.6							M4x0.5 NO.8-36UNF	●	
C920B5P0370	3.7								M4x0.7	●
C920B5P0380	3.8							M4x0.5	●	
C920B5P0390	3.9							NO.10-24UNC	●	
C920B5P0400	4.0	36		74				●		
C920B5P0410	4.1							NO.10-32UNF	●	
C920B5P0420	4.2							M5x0.8	●	
C920B5P0430	4.3								●	
C920B5P0440	4.4								●	
C920B5P0450	4.5							M5x0.5 NO.12-24UNC	●	
C920B5P0460	4.6							NO.12-28UNF	M5x0.8	●
C920B5P0470	4.7							NO.12-32UNEF		●
C920B5P0480	4.8								●	
C920B5P0490	4.9								●	
C920B5P0500	5.0	44		82		M6x1		●		
C920B5P0510	5.1							1/4-20UNC		●
C920B5P0520	5.2									●
C920B5P0530	5.3							M6x0.75		●
C920B5P0540	5.4									●
C920B5P0550	5.5							1/4-28UNF	M6x1	●
C920B5P0560	5.6							1/4-32UNEF		●
C920B5P0570	5.7									●
C920B5P0580	5.8									●
C920B5P0590	5.9									●
C920B5P0600	6.0	53		91	8			●		
C920B5P0610	6.1									●
C920B5P0620	6.2									●

DF920-B5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B5P0630	6.3	53	36	91	8			●	
C920B5P0640	6.4								
C920B5P0650	6.5								
C920B5P0660	6.6							5/16-18UNC	●
C920B5P0670	6.7								●
C920B5P0680	6.8							M8x1.25	●
C920B5P0690	6.9							5/16-24UNF	●
C920B5P0700	7.0							M8x1	●
C920B5P0710	7.1							5/16-32UNEF	●
C920B5P0720	7.2								●
C920B5P0730	7.3							M8x0.75	●
C920B5P0740	7.4							M8x1.25	●
C920B5P0750	7.5								●
C920B5P0760	7.6								●
C920B5P0770	7.7								●
C920B5P0780	7.8								●
C920B5P0790	7.9								●
C920B5P0800	8.0								3/8-16UNC
C920B5P0810	8.1	61	40	103	10			●	

●标准库存 ○需预定

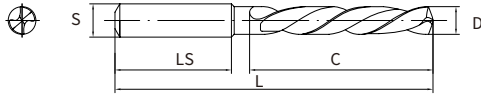
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

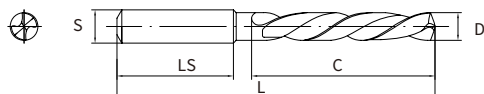
DF920-B5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920B5P0820	8.2	61	40	103	10			●		
C920B5P0830	8.3							●		
C920B5P0840	8.4							●		
C920B5P0850	8.5							M10x1.5 3/8-24UNF	●	
C920B5P0860	8.6								●	
C920B5P0870	8.7							3/8-32UNEF	●	
C920B5P0880	8.8							M10x1.25	●	
C920B5P0890	8.9								●	
C920B5P0900	9.0							M10x1	●	
C920B5P0910	9.1								●	
C920B5P0920	9.2								●	
C920B5P0930	9.3							M10x0.75	M10x1.5	●
C920B5P0940	9.4							7/16-14UNC		●
C920B5P0950	9.5									●
C920B5P0960	9.6									●
C920B5P0970	9.7									●
C920B5P0980	9.8									●
C920B5P0990	9.9				7/16-20UNF	●				
C920B5P1000	10.0					●				
C920B5P1010	10.1	71	45	118	12			●		
C920B5P1020	10.2							7/16-28UNEF	●	
C920B5P1030	10.3							M12x1.75	●	
C920B5P1040	10.4								●	
C920B5P1050	10.5								●	
C920B5P1060	10.6								●	
C920B5P1070	10.7								●	
C920B5P1080	10.8								●	
C920B5P1090	10.9							1/2-13UNC	●	
C920B5P1100	11.0							M12x1	●	
C920B5P1110	11.1								●	
C920B5P1120	11.2								M12x1.75	●
C920B5P1130	11.3								●	
C920B5P1140	11.4								●	
C920B5P1150	11.5								1/2-20UNF	●

DF920-B5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920B5P1160	11.6	71		118	12	1/2-28UNEF		●
C920B5P1170	11.7							●
C920B5P1180	11.8							●
C920B5P1190	11.9							●
C920B5P1200	12.0							●
C920B5P1210	12.1	45		124	14	9/16-12UNC		●
C920B5P1220	12.2							●
C920B5P1230	12.3							●
C920B5P1240	12.4							●
C920B5P1250	12.5							●
C920B5P1260	12.6							●
C920B5P1270	12.7							●
C920B5P1280	12.8							●
C920B5P1290	12.9							●
C920B5P1300	13.0							●
C920B5P1310	13.1	77		124	14	9/16-18UNF	M14x2	●
C920B5P1320	13.2							●
C920B5P1330	13.3							●
C920B5P1300	13.0							●
C920B5P1310	13.1	77		124	14	9/16-24UNEF	M14x1	●
C920B5P1320	13.2							●
C920B5P1330	13.3							●

●标准库存 ○需预定

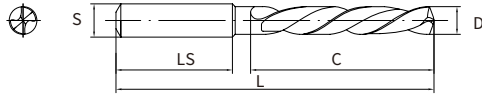
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

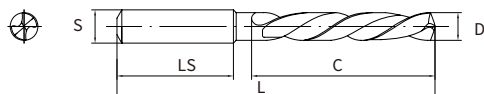
DF920-B5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920B5P1340	13.4	77	45	124	14			●			
C920B5P1350	13.5									●	
C920B5P1360	13.6								5/8-11UNC		●
C920B5P1370	13.7										●
C920B5P1380	13.8										●
C920B5P1390	13.9										●
C920B5P1400	14.0	83	48	133	16	M16x2		●			
C920B5P1410	14.1										●
C920B5P1420	14.2										●
C920B5P1430	14.3										●
C920B5P1440	14.4										●
C920B5P1450	14.5								M16x1.5 5/8-18UNF		●
C920B5P1460	14.6										●
C920B5P1470	14.7										●
C920B5P1480	14.8								5/8-24UNEF		●
C920B5P1490	14.9										●
C920B5P1500	15.0								M16x1	M16x2	●
C920B5P1510	15.1										●
C920B5P1520	15.2										●
C920B5P1530	15.3										●
C920B5P1540	15.4										●
C920B5P1550	15.5								M18x2.5		●
C920B5P1560	15.6										●
C920B5P1570	15.7										●
C920B5P1580	15.8						●				
C920B5P1590	15.9						●				
C920B5P1600	16.0				M18x2		●				
C920B5P1610	16.1	93		143	18			●			
C920B5P1620	16.2										●
C920B5P1630	16.3										●
C920B5P1640	16.4										●
C920B5P1650	16.5										●
C920B5P1660	16.6								3/4-10UNC		●

DF920-B5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B5P1670	16.7	93	48	143	18			●	
C920B5P1680	16.8							●	
C920B5P1690	16.9							●	
C920B5P1700	17.0							M18x1	●
C920B5P1710	17.1							●	
C920B5P1720	17.2							●	
C920B5P1730	17.3							●	
C920B5P1740	17.4							●	
C920B5P1750	17.5							M20x2.5 3/4-16UNF	●
C920B5P1760	17.6							●	
C920B5P1770	17.7							●	
C920B5P1780	17.8							3/4-20UNEF	●
C920B5P1790	17.9							●	
C920B5P1800	18.0							M20x2	●
C920B5P1810	18.1	101	50	153	20			●	
C920B5P1820	18.2							●	
C920B5P1830	18.3							●	
C920B5P1840	18.4							●	
C920B5P1850	18.5							M20x1.5	●

●标准库存 ○需预定

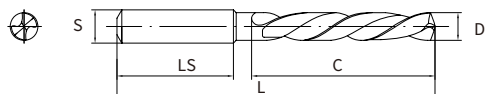
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
◎	○	◎	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-B5P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B5P1860	18.6	101	50	153	20			●	
C920B5P1870	18.7							●	
C920B5P1880	18.8							●	
C920B5P1890	18.9							●	
C920B5P1900	19.0							M20x1	●
C920B5P1910	19.1								●
C920B5P1920	19.2								●
C920B5P1930	19.3								●
C920B5P1940	19.4								●
C920B5P1950	19.5								●
C920B5P1960	19.6							7/8-9UNC	●
C920B5P1970	19.7								●
C920B5P1980	19.8								●
C920B5P1990	19.9								●
C920B5P2000	20.0							M22x2	●

●标准库存 ○需预定

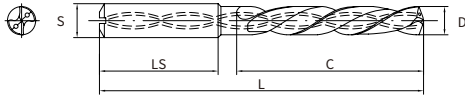
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

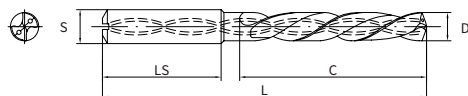
DF920-A5S



-尺寸形式 参考DIN6337标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A5S0300	3.0	28		66	4			●			
C920A5S0310	3.1									●	
C920A5S0320	3.2									●	
C920A5S0330	3.3								M4x0.7	●	
C920A5S0340	3.4								NO.8-32UNC	●	
C920A5S0350	3.5								M4x0.5 NO.8-36UNF	●	
C920A5S0360	3.6										●
C920A5S0370	3.7									M4x0.7	●
C920A5S0380	3.8	36		74	4		M4x0.5	●			
C920A5S0390	3.9								NO.10-24UNC	●	
C920A5S0400	4.0										●
C920A5S0410	4.1								NO.10-32UNF	●	
C920A5S0420	4.2								M5x0.8	●	
C920A5S0430	4.3										●
C920A5S0440	4.4										●
C920A5S0450	4.5								M5x0.5 NO.12-24UNC	●	
C920A5S0460	4.6	36		74	4	NO.12-28UNF	M5x0.8	●			
C920A5S0470	4.7								NO.12-32UNEF	●	
C920A5S0480	4.8										●
C920A5S0490	4.9										●
C920A5S0500	5.0								M6x1	●	
C920A5S0510	5.1								1/4-20UNC	●	
C920A5S0520	5.2										●
C920A5S0530	5.3								M6x0.75	●	
C920A5S0540	5.4	44		82	4			●			
C920A5S0550	5.5								1/4-28UNF	M6x1	●
C920A5S0560	5.6								1/4-32UNEF	●	
C920A5S0570	5.7										●
C920A5S0580	5.8										●
C920A5S0590	5.9										●
C920A5S0600	6.0										●
C920A5S0610	6.1					53		91	8		
C920A5S0620	6.2									●	

DF920-A5S



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A5S0630	6.3	53	36	91	8			●	
C920A5S0640	6.4								
C920A5S0650	6.5								
C920A5S0660	6.6							5/16-18UNC	●
C920A5S0670	6.7								●
C920A5S0680	6.8							M8x1.25	●
C920A5S0690	6.9							5/16-24UNF	●
C920A5S0700	7.0							M8x1	●
C920A5S0710	7.1							5/16-32UNEF	●
C920A5S0720	7.2								●
C920A5S0730	7.3							M8x0.75	●
C920A5S0740	7.4							M8x1.25	●
C920A5S0750	7.5								●
C920A5S0760	7.6								●
C920A5S0770	7.7								●
C920A5S0780	7.8								●
C920A5S0790	7.9								●
C920A5S0800	8.0			3/8-16UNC	●				
C920A5S0810	8.1	61	40	103	10			●	

●标准库存 ○需预定

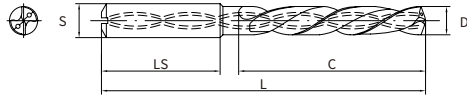
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

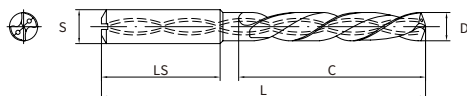
DF920-A5S



-尺寸形式 参考DIN6337标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A5S0820	8.2	61	40	103	10			●			
C920A5S0830	8.3							●			
C920A5S0840	8.4							●			
C920A5S0850	8.5							M10x1.5 3/8-24UNF	●		
C920A5S0860	8.6								●		
C920A5S0870	8.7							3/8-32UNEF	●		
C920A5S0880	8.8							M10x1.25	●		
C920A5S0890	8.9								●		
C920A5S0900	9.0							M10x1	●		
C920A5S0910	9.1								●		
C920A5S0920	9.2								●		
C920A5S0930	9.3							M10x0.75	M10x1.5	●	
C920A5S0940	9.4							7/16-14UNC		●	
C920A5S0950	9.5									●	
C920A5S0960	9.6									●	
C920A5S0970	9.7									●	
C920A5S0980	9.8									●	
C920A5S0990	9.9				7/16-20UNF	●					
C920A5S1000	10.0	71	45	118	12			●			
C920A5S1010	10.1									●	
C920A5S1020	10.2							7/16-28UNEF		●	
C920A5S1030	10.3							M12x1.75		●	
C920A5S1040	10.4									●	
C920A5S1050	10.5									●	
C920A5S1060	10.6									●	
C920A5S1070	10.7									●	
C920A5S1080	10.8									●	
C920A5S1090	10.9								1/2-13UNC	●	
C920A5S1100	11.0								M12x1	●	
C920A5S1110	11.1									●	
C920A5S1120	11.2									M12x1.75	●
C920A5S1130	11.3									●	
C920A5S1140	11.4									●	
C920A5S1150	11.5				1/2-20UNF	●					

DF920-A5S



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A5S1160	11.6	71		118	12	1/2-28UNEF		●
C920A5S1170	11.7							●
C920A5S1180	11.8							●
C920A5S1190	11.9							●
C920A5S1200	12.0							●
C920A5S1210	12.1	45		124	14	9/16-12UNC		●
C920A5S1220	12.2							●
C920A5S1230	12.3							●
C920A5S1240	12.4							●
C920A5S1250	12.5							●
C920A5S1260	12.6							●
C920A5S1270	12.7							●
C920A5S1280	12.8							●
C920A5S1290	12.9							●
C920A5S1300	13.0							●
C920A5S1310	13.1	77		124	14	9/16-18UNF	M14x2	●
C920A5S1320	13.2							●
C920A5S1330	13.3							●
C920A5S1300	13.0							●
C920A5S1310	13.1	77		124	14	9/16-24UNEF		●
C920A5S1320	13.2							●
C920A5S1330	13.3							●

●标准库存 ○需预定

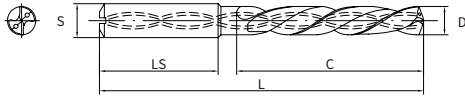
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

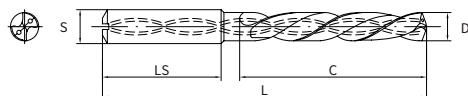
DF920-A5S



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A5S1340	13.4	77	45	124	14			●			
C920A5S1350	13.5							●			
C920A5S1360	13.6							●			
C920A5S1370	13.7							●			
C920A5S1380	13.8							●			
C920A5S1390	13.9							●			
C920A5S1400	14.0	83	48	133	16	M16x2		●			
C920A5S1410	14.1							●			
C920A5S1420	14.2							●			
C920A5S1430	14.3							●			
C920A5S1440	14.4							●			
C920A5S1450	14.5							M16x1.5 5/8-18UNF		●	
C920A5S1460	14.6									●	
C920A5S1470	14.7									●	
C920A5S1480	14.8								5/8-24UNEF		●
C920A5S1490	14.9										●
C920A5S1500	15.0								M16x1	M16x2	●
C920A5S1510	15.1										●
C920A5S1520	15.2										●
C920A5S1530	15.3										●
C920A5S1540	15.4						●				
C920A5S1550	15.5				M18x2.5		●				
C920A5S1560	15.6						●				
C920A5S1570	15.7						●				
C920A5S1580	15.8						●				
C920A5S1590	15.9						●				
C920A5S1600	16.0				M18x2		●				
C920A5S1610	16.1	93		143	18			●			
C920A5S1620	16.2							●			
C920A5S1630	16.3							●			
C920A5S1640	16.4							●			
C920A5S1650	16.5							●			
C920A5S1660	16.6							3/4-10UNC		●	

DF920-A5S



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A5S1670	16.7	93	48	143	18			●	
C920A5S1680	16.8							●	
C920A5S1690	16.9							●	
C920A5S1700	17.0							M18x1	●
C920A5S1710	17.1								●
C920A5S1720	17.2								●
C920A5S1730	17.3								●
C920A5S1740	17.4								●
C920A5S1750	17.5							M20x2.5 3/4-16UNF	●
C920A5S1760	17.6								●
C920A5S1770	17.7								●
C920A5S1780	17.8							3/4-20UNEF	●
C920A5S1790	17.9								●
C920A5S1800	18.0							M20x2	●
C920A5S1810	18.1	101	50	153	20			●	
C920A5S1820	18.2							●	
C920A5S1830	18.3								●
C920A5S1840	18.4								●
C920A5S1850	18.5							M20x1.5	●

●标准库存 ○需预定

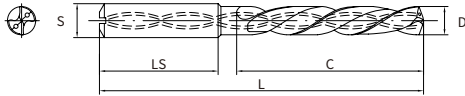
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A5S



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A5S1860	18.6	101	50	153	20			●	
C920A5S1870	18.7							●	
C920A5S1880	18.8							●	
C920A5S1890	18.9							●	
C920A5S1900	19.0							M20x1	●
C920A5S1910	19.1								●
C920A5S1920	19.2								●
C920A5S1930	19.3								●
C920A5S1940	19.4								●
C920A5S1950	19.5								●
C920A5S1960	19.6							7/8-9UNC	●
C920A5S1970	19.7								●
C920A5S1980	19.8								●
C920A5S1990	19.9								●
C920A5S2000	20.0							M22x2	●

●标准库存 ○需预定

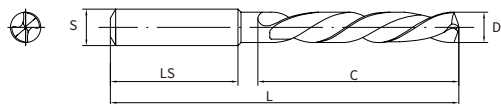
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

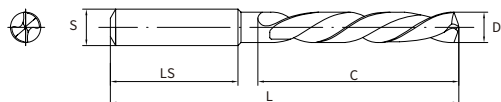
DF920-B5S



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定力力强 特殊槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920B5S0300	3.0	28		66				●
C920B5S0310	3.1							●
C920B5S0320	3.2							●
C920B5S0330	3.3							●
C920B5S0340	3.4							●
C920B5S0350	3.5							●
C920B5S0360	3.6							●
C920B5S0370	3.7							●
C920B5S0380	3.8							●
C920B5S0390	3.9							●
C920B5S0400	4.0	36		74	6			●
C920B5S0410	4.1							●
C920B5S0420	4.2							●
C920B5S0430	4.3							●
C920B5S0440	4.4							●
C920B5S0450	4.5							●
C920B5S0460	4.6							●
C920B5S0470	4.7							●
C920B5S0480	4.8							●
C920B5S0490	4.9							●
C920B5S0500	5.0	44		82	8			●
C920B5S0510	5.1							●
C920B5S0520	5.2							●
C920B5S0530	5.3							●
C920B5S0540	5.4							●
C920B5S0550	5.5							●
C920B5S0560	5.6							●
C920B5S0570	5.7							●
C920B5S0580	5.8							●
C920B5S0590	5.9							●
C920B5S0600	6.0	53		91	8			●
C920B5S0610	6.1							●
C920B5S0620	6.2			●				

DF920-B5S



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B5S0630	6.3	53	36	91	8			●	
C920B5S0640	6.4							●	
C920B5S0650	6.5							●	
C920B5S0660	6.6							5/16-18UNC	●
C920B5S0670	6.7								●
C920B5S0680	6.8							M8x1.25	●
C920B5S0690	6.9							5/16-24UNF	●
C920B5S0700	7.0							M8x1	●
C920B5S0710	7.1							5/16-32UNEF	●
C920B5S0720	7.2								●
C920B5S0730	7.3							M8x0.75	●
C920B5S0740	7.4							M8x1.25	●
C920B5S0750	7.5								●
C920B5S0760	7.6								●
C920B5S0770	7.7								●
C920B5S0780	7.8								●
C920B5S0790	7.9								●
C920B5S0800	8.0								3/8-16UNC
C920B5S0810	8.1	61	40	103	10			●	

●标准库存 ○需预定

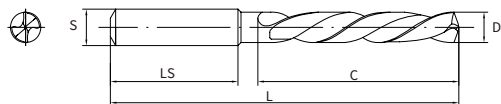
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

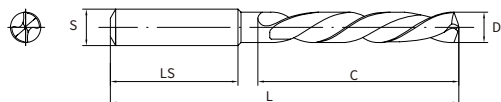
DF920-B5S



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定力力强 特殊槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920B5S0820	8.2	61	40	103	10			●		
C920B5S0830	8.3									
C920B5S0840	8.4									
C920B5S0850	8.5							M10x1.5 3/8-24UNF	●	
C920B5S0860	8.6								●	
C920B5S0870	8.7							3/8-32UNEF	●	
C920B5S0880	8.8							M10x1.25	●	
C920B5S0890	8.9								●	
C920B5S0900	9.0							M10x1	●	
C920B5S0910	9.1								●	
C920B5S0920	9.2								●	
C920B5S0930	9.3							M10x0.75	M10x1.5	●
C920B5S0940	9.4							7/16-14UNC	●	
C920B5S0950	9.5								●	
C920B5S0960	9.6								●	
C920B5S0970	9.7								●	
C920B5S0980	9.8								●	
C920B5S0990	9.9			7/16-20UNF	●					
C920B5S1000	10.0				●					
C920B5S1010	10.1	71	45	118	12			●		
C920B5S1020	10.2							7/16-28UNEF	●	
C920B5S1030	10.3							M12x1.75	●	
C920B5S1040	10.4								●	
C920B5S1050	10.5								●	
C920B5S1060	10.6								●	
C920B5S1070	10.7								●	
C920B5S1080	10.8								●	
C920B5S1090	10.9							1/2-13UNC	●	
C920B5S1100	11.0							M12x1	●	
C920B5S1110	11.1								●	
C920B5S1120	11.2								M12x1.75	●
C920B5S1130	11.3								●	
C920B5S1140	11.4								●	
C920B5S1150	11.5							1/2-20UNF	●	

DF920-B5S



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定力力强 特殊槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920B5S1160	11.6	71		118	12			●			
C920B5S1170	11.7							●			
C920B5S1180	11.8							1/2-28UNEF	●		
C920B5S1190	11.9							●			
C920B5S1200	12.0							M14x2	●		
C920B5S1210	12.1	45						●			
C920B5S1220	12.2							9/16-12UNC	●		
C920B5S1230	12.3							●			
C920B5S1240	12.4							●			
C920B5S1250	12.5							M14x1.5	●		
C920B5S1260	12.6							●			
C920B5S1270	12.7							77	124	14	●
C920B5S1280	12.8							●			
C920B5S1290	12.9							9/16-18UNF	●		
C920B5S1300	13.0							M14x1	M14x2	●	
C920B5S1310	13.1	●									
C920B5S1320	13.2	9/16-24UNEF	●								
C920B5S1330	13.3	●									

●标准库存 ○需预定

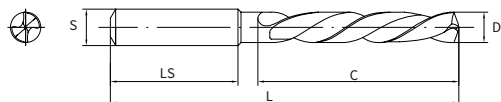
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

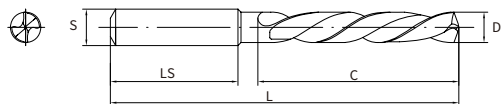
DF920-B5S



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定力力强 特殊槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920B5S1340	13.4	77	45	124	14			●			
C920B5S1350	13.5										●
C920B5S1360	13.6								5/8-11UNC		●
C920B5S1370	13.7										●
C920B5S1380	13.8										●
C920B5S1390	13.9										●
C920B5S1400	14.0								M16x2		●
C920B5S1410	14.1	83	48	133	16			●			
C920B5S1420	14.2										●
C920B5S1430	14.3										●
C920B5S1440	14.4										●
C920B5S1450	14.5								M16x1.5 5/8-18UNF		●
C920B5S1460	14.6										●
C920B5S1470	14.7										●
C920B5S1480	14.8								5/8-24UNEF		●
C920B5S1490	14.9										●
C920B5S1500	15.0								M16x1	M16x2	●
C920B5S1510	15.1										●
C920B5S1520	15.2										●
C920B5S1530	15.3										●
C920B5S1540	15.4										●
C920B5S1550	15.5				M18x2.5		●				
C920B5S1560	15.6						●				
C920B5S1570	15.7						●				
C920B5S1580	15.8						●				
C920B5S1590	15.9						●				
C920B5S1600	16.0				M18x2		●				
C920B5S1610	16.1	93		143	18			●			
C920B5S1620	16.2										●
C920B5S1630	16.3										●
C920B5S1640	16.4										●
C920B5S1650	16.5										●
C920B5S1660	16.6								3/4-10UNC		●

DF920-B5S



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定力力强 特殊槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B5S1670	16.7	93	48	143	18			●	
C920B5S1680	16.8							●	
C920B5S1690	16.9							●	
C920B5S1700	17.0							M18x1	●
C920B5S1710	17.1								●
C920B5S1720	17.2								●
C920B5S1730	17.3								●
C920B5S1740	17.4								●
C920B5S1750	17.5							M20x2.5 3/4-16UNF	●
C920B5S1760	17.6								●
C920B5S1770	17.7								●
C920B5S1780	17.8							3/4-20UNEF	●
C920B5S1790	17.9				●				
C920B5S1800	18.0			M20x2	●				
C920B5S1810	18.1	101	50	153	20			●	
C920B5S1820	18.2							●	
C920B5S1830	18.3								●
C920B5S1840	18.4								●
C920B5S1850	18.5							M20x1.5	●

●标准库存 ○需预定

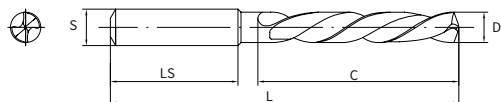
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-B5S



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B5S1860	18.6	101	50	153	20			●	
C920B5S1870	18.7							●	
C920B5S1880	18.8							●	
C920B5S1890	18.9							●	
C920B5S1900	19.0							M20x1	●
C920B5S1910	19.1								●
C920B5S1920	19.2								●
C920B5S1930	19.3								●
C920B5S1940	19.4								●
C920B5S1950	19.5								●
C920B5S1960	19.6							7/8-9UNC	●
C920B5S1970	19.7								●
C920B5S1980	19.8								●
C920B5S1990	19.9								●
C920B5S2000	20.0							M22x2	●

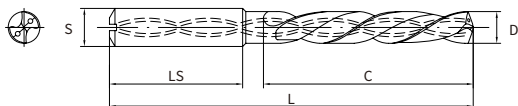
●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料		
M	S	P
不锈钢	高温合金、钛合金	钢
○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

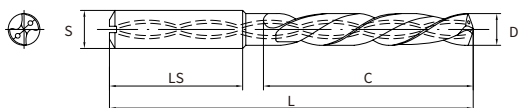
DF920-A5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A5N0300	3.0	28		66	4			●			
C920A5N0310	3.1										●
C920A5N0320	3.2										●
C920A5N0330	3.3								M4x0.7		●
C920A5N0340	3.4								NO.8-32UNC		●
C920A5N0350	3.5								M4x0.5 NO.8-36UNF		●
C920A5N0360	3.6									M4x0.7	●
C920A5N0370	3.7									M4x0.5	●
C920A5N0380	3.8	36		74	4			●			
C920A5N0390	3.9								NO.10-24UNC		●
C920A5N0400	4.0										●
C920A5N0410	4.1								NO.10-32UNF		●
C920A5N0420	4.2								M5x0.8		●
C920A5N0430	4.3										●
C920A5N0440	4.4										●
C920A5N0450	4.5								M5x0.5 NO.12-24UNC		●
C920A5N0460	4.6						36		NO.12-28UNF	M5x0.8	●
C920A5N0470	4.7								NO.12-32UNEF		●
C920A5N0480	4.8	44		82	6			●			
C920A5N0490	4.9										●
C920A5N0500	5.0								M6x1		●
C920A5N0510	5.1								1/4-20UNC		●
C920A5N0520	5.2										●
C920A5N0530	5.3								M6x0.75		●
C920A5N0540	5.4										●
C920A5N0550	5.5								1/4-28UNF	M6x1	●
C920A5N0560	5.6								1/4-32UNEF		●
C920A5N0570	5.7										●
C920A5N0580	5.8						●				
C920A5N0590	5.9						●				
C920A5N0600	6.0						●				
C920A5N0610	6.1	53		91	8			●			
C920A5N0620	6.2										●

DF920-A5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A5N0630	6.3	53	36	91	8			●	
C920A5N0640	6.4							●	
C920A5N0650	6.5							●	
C920A5N0660	6.6							5/16-18UNC	●
C920A5N0670	6.7								●
C920A5N0680	6.8							M8x1.25	●
C920A5N0690	6.9							5/16-24UNF	●
C920A5N0700	7.0							M8x1	●
C920A5N0710	7.1							5/16-32UNEF	●
C920A5N0720	7.2								●
C920A5N0730	7.3							M8x0.75	●
C920A5N0740	7.4							M8x1.25	●
C920A5N0750	7.5								●
C920A5N0760	7.6								●
C920A5N0770	7.7								●
C920A5N0780	7.8								●
C920A5N0790	7.9								●
C920A5N0800	8.0								3/8-16UNC
C920A5N0810	8.1	61	40	103	10			●	

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

非铁材料(铝、镁、铜)



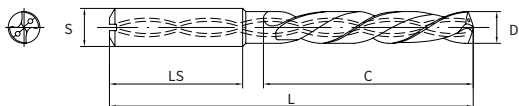
P

钢



●最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

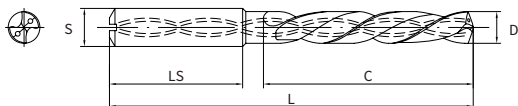
DF920-A5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920A5N0820	8.2	61	40	103	10			●		
C920A5N0830	8.3									
C920A5N0840	8.4									
C920A5N0850	8.5							M10x1.5 3/8-24UNF	●	
C920A5N0860	8.6								●	
C920A5N0870	8.7							3/8-32UNEF	●	
C920A5N0880	8.8							M10x1.25	●	
C920A5N0890	8.9								●	
C920A5N0900	9.0							M10x1	●	
C920A5N0910	9.1								●	
C920A5N0920	9.2								●	
C920A5N0930	9.3							M10x0.75	M10x1.5	●
C920A5N0940	9.4							7/16-14UNC	●	
C920A5N0950	9.5								●	
C920A5N0960	9.6								●	
C920A5N0970	9.7				●					
C920A5N0980	9.8				●					
C920A5N0990	9.9			7/16-20UNF	●					
C920A5N1000	10.0				●					
C920A5N1010	10.1	71	45	118	12			●		
C920A5N1020	10.2							7/16-28UNEF	●	
C920A5N1030	10.3							M12x1.75	●	
C920A5N1040	10.4								●	
C920A5N1050	10.5								●	
C920A5N1060	10.6								●	
C920A5N1070	10.7								●	
C920A5N1080	10.8								●	
C920A5N1090	10.9							1/2-13UNC	●	
C920A5N1100	11.0							M12x1	●	
C920A5N1110	11.1								●	
C920A5N1120	11.2								M12x1.75	●
C920A5N1130	11.3								●	
C920A5N1140	11.4								●	
C920A5N1150	11.5							1/2-20UNF	●	

DF920-A5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A5N1160	11.6	71		118	12			●			
C920A5N1170	11.7							●			
C920A5N1180	11.8					1/2-28UNEF	●				
C920A5N1190	11.9						●				
C920A5N1200	12.0					M14x2	●				
C920A5N1210	12.1	45						●			
C920A5N1220	12.2					9/16-12UNC	●				
C920A5N1230	12.3						●				
C920A5N1240	12.4						●				
C920A5N1250	12.5					M14x1.5	●				
C920A5N1260	12.6						●				
C920A5N1270	12.7					77	124	14			●
C920A5N1280	12.8							●			
C920A5N1290	12.9					9/16-18UNF	●				
C920A5N1300	13.0					M14x1	M14x2	●			
C920A5N1310	13.1			●							
C920A5N1320	13.2	9/16-24UNEF	●								
C920A5N1330	13.3			●							

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

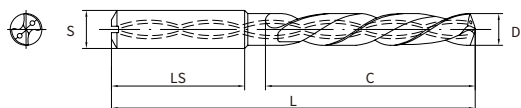
非铁材料(铝、镁、铜)

P

钢

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

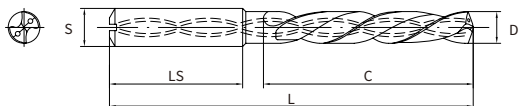
DF920-A5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A5N1340	13.4	77	45	124	14			●			
C920A5N1350	13.5							●			
C920A5N1360	13.6							●			
C920A5N1370	13.7							●			
C920A5N1380	13.8							●			
C920A5N1390	13.9							●			
C920A5N1400	14.0	83	48	133	16	M16x2		●			
C920A5N1410	14.1							●			
C920A5N1420	14.2							●			
C920A5N1430	14.3							●			
C920A5N1440	14.4							●			
C920A5N1450	14.5							M16x1.5 5/8-18UNF		●	
C920A5N1460	14.6									●	
C920A5N1470	14.7									●	
C920A5N1480	14.8								5/8-24UNEF		●
C920A5N1490	14.9										●
C920A5N1500	15.0								M16x1	M16x2	●
C920A5N1510	15.1										●
C920A5N1520	15.2										●
C920A5N1530	15.3										●
C920A5N1540	15.4						●				
C920A5N1550	15.5				M18x2.5		●				
C920A5N1560	15.6						●				
C920A5N1570	15.7						●				
C920A5N1580	15.8						●				
C920A5N1590	15.9						●				
C920A5N1600	16.0				M18x2		●				
C920A5N1610	16.1	93		143	18			●			
C920A5N1620	16.2							●			
C920A5N1630	16.3							●			
C920A5N1640	16.4							●			
C920A5N1650	16.5							●			
C920A5N1660	16.6							3/4-10UNC		●	

DF920-A5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定力力强 特殊槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A5N1670	16.7	93	48	143	18			●	
C920A5N1680	16.8								
C920A5N1690	16.9								
C920A5N1700	17.0							M18x1	●
C920A5N1710	17.1								●
C920A5N1720	17.2								●
C920A5N1730	17.3								●
C920A5N1740	17.4								●
C920A5N1750	17.5							M20x2.5 3/4-16UNF	●
C920A5N1760	17.6								●
C920A5N1770	17.7								●
C920A5N1780	17.8							3/4-20UNEF	●
C920A5N1790	17.9								●
C920A5N1800	18.0							M20x2	●
C920A5N1810	18.1	101	50	153	20			●	
C920A5N1820	18.2								●
C920A5N1830	18.3								●
C920A5N1840	18.4								●
C920A5N1850	18.5							M20x1.5	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

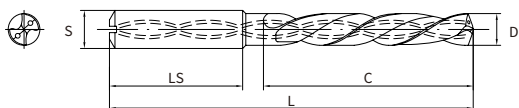
非铁材料(铝、镁、铜)

P

钢

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A5N1860	18.6	101	50	153	20			●	
C920A5N1870	18.7							●	
C920A5N1880	18.8							●	
C920A5N1890	18.9							●	
C920A5N1900	19.0							M20x1	●
C920A5N1910	19.1								●
C920A5N1920	19.2								●
C920A5N1930	19.3								●
C920A5N1940	19.4								●
C920A5N1950	19.5								●
C920A5N1960	19.6							7/8-9UNC	●
C920A5N1970	19.7								●
C920A5N1980	19.8								●
C920A5N1990	19.9								●
C920A5N2000	20.0							M22x2	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

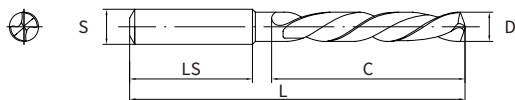
非铁材料(铝、镁、铜)

P

钢

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

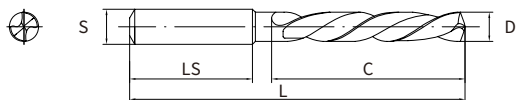
DF920-B5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B5N0300	3.0	28		66				●	
C920B5N0310	3.1							●	
C920B5N0320	3.2							●	
C920B5N0330	3.3							●	
C920B5N0340	3.4							M4x0.7	●
C920B5N0350	3.5							NO.8-32UNC	●
C920B5N0360	3.6							M4x0.5 NO.8-36UNF	●
C920B5N0370	3.7								M4x0.7
C920B5N0380	3.8	36		74	6		M4x0.5	●	
C920B5N0390	3.9						NO.10-24UNC	●	
C920B5N0400	4.0							●	
C920B5N0410	4.1						NO.10-32UNF	●	
C920B5N0420	4.2						M5x0.8	●	
C920B5N0430	4.3							●	
C920B5N0440	4.4							●	
C920B5N0450	4.5							M5x0.5 NO.12-24UNC	●
C920B5N0460	4.6	44	36	82			M5x0.8	●	
C920B5N0470	4.7						NO.12-32UNEF	●	
C920B5N0480	4.8							●	
C920B5N0490	4.9							●	
C920B5N0500	5.0						M6x1	●	
C920B5N0510	5.1						1/4-20UNC	●	
C920B5N0520	5.2							●	
C920B5N0530	5.3						M6x0.75	●	
C920B5N0540	5.4	53		91	8		M6x1	●	
C920B5N0550	5.5						1/4-28UNF	●	
C920B5N0560	5.6						1/4-32UNEF	●	
C920B5N0570	5.7							●	
C920B5N0580	5.8							●	
C920B5N0590	5.9							●	
C920B5N0600	6.0							●	
C920B5N0610	6.1							●	
C920B5N0620	6.2			●					

DF920-B5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存				
C920B5N0630	6.3	53	36	91	8			●				
C920B5N0640	6.4							●				
C920B5N0650	6.5							●				
C920B5N0660	6.6							5/16-18UNC	●			
C920B5N0670	6.7								●			
C920B5N0680	6.8							M8x1.25	●			
C920B5N0690	6.9							5/16-24UNF	●			
C920B5N0700	7.0							M8x1	●			
C920B5N0710	7.1							5/16-32UNEF	●			
C920B5N0720	7.2								●			
C920B5N0730	7.3							M8x0.75	●			
C920B5N0740	7.4								M8x1.25	●		
C920B5N0750	7.5								●			
C920B5N0760	7.6								●			
C920B5N0770	7.7								●			
C920B5N0780	7.8								●			
C920B5N0790	7.9								●			
C920B5N0800	8.0								3/8-16UNC	●		
C920B5N0810	8.1					61	40	103	10			●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

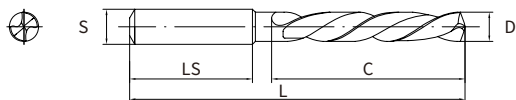
非铁材料(铝、镁、铜)

P

钢

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

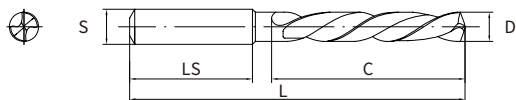
DF920-B5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920B5N0820	8.2	61	40	103	10			●		
C920B5N0830	8.3									
C920B5N0840	8.4									
C920B5N0850	8.5							M10x1.5 3/8-24UNF	●	
C920B5N0860	8.6								●	
C920B5N0870	8.7							3/8-32UNEF	●	
C920B5N0880	8.8							M10x1.25	●	
C920B5N0890	8.9								●	
C920B5N0900	9.0							M10x1	●	
C920B5N0910	9.1								●	
C920B5N0920	9.2								●	
C920B5N0930	9.3							M10x0.75	M10x1.5	●
C920B5N0940	9.4							7/16-14UNC	●	
C920B5N0950	9.5								●	
C920B5N0960	9.6								●	
C920B5N0970	9.7				●					
C920B5N0980	9.8				●					
C920B5N0990	9.9			7/16-20UNF	●					
C920B5N1000	10.0				●					
C920B5N1010	10.1	71	45	118	12			●		
C920B5N1020	10.2							7/16-28UNEF	●	
C920B5N1030	10.3							M12x1.75	●	
C920B5N1040	10.4								●	
C920B5N1050	10.5								●	
C920B5N1060	10.6								●	
C920B5N1070	10.7								●	
C920B5N1080	10.8								●	
C920B5N1090	10.9							1/2-13UNC	●	
C920B5N1100	11.0							M12x1	●	
C920B5N1110	11.1								●	
C920B5N1120	11.2								M12x1.75	●
C920B5N1130	11.3								●	
C920B5N1140	11.4								●	
C920B5N1150	11.5							1/2-20UNF	●	

DF920-B5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920B5N1160	11.6	71		118	12			●			
C920B5N1170	11.7							●			
C920B5N1180	11.8							1/2-28UNEF	●		
C920B5N1190	11.9							●			
C920B5N1200	12.0							M14x2	●		
C920B5N1210	12.1	45						●			
C920B5N1220	12.2							9/16-12UNC	●		
C920B5N1230	12.3							●			
C920B5N1240	12.4							●			
C920B5N1250	12.5							M14x1.5	●		
C920B5N1260	12.6							●			
C920B5N1270	12.7							77	124	14	●
C920B5N1280	12.8							●			
C920B5N1290	12.9							9/16-18UNF	●		
C920B5N1300	13.0							M14x1	M14x2	●	
C920B5N1310	13.1	●									
C920B5N1320	13.2	9/16-24UNEF	●								
C920B5N1330	13.3	●									

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

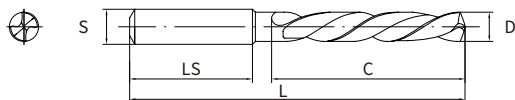
非铁材料(铝、镁、铜)

P

钢

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

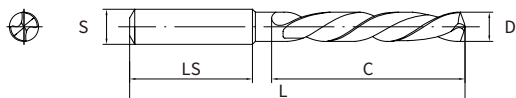
DF920-B5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920B5N1340	13.4	77	45	124	14	5/8-11UNC		●
C920B5N1350	13.5							●
C920B5N1360	13.6							●
C920B5N1370	13.7							●
C920B5N1380	13.8							●
C920B5N1390	13.9							●
C920B5N1400	14.0							●
C920B5N1410	14.1	83	48	133	16	M16x2	●	
C920B5N1420	14.2						●	
C920B5N1430	14.3						●	
C920B5N1440	14.4						●	
C920B5N1450	14.5						●	
C920B5N1460	14.6						●	
C920B5N1470	14.7						●	
C920B5N1480	14.8						●	
C920B5N1490	14.9						●	
C920B5N1500	15.0						●	
C920B5N1510	15.1						●	
C920B5N1520	15.2						●	
C920B5N1530	15.3						●	
C920B5N1540	15.4						●	
C920B5N1550	15.5	●						
C920B5N1560	15.6	●						
C920B5N1570	15.7	●						
C920B5N1580	15.8	●						
C920B5N1590	15.9	●						
C920B5N1600	16.0	93		143	18	M18x2	●	
C920B5N1610	16.1						●	
C920B5N1620	16.2						●	
C920B5N1630	16.3						●	
C920B5N1640	16.4						●	
C920B5N1650	16.5						●	
C920B5N1660	16.6						●	
						3/4-10UNC	●	

DF920-B5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B5N1670	16.7	93	48	143	18			●	
C920B5N1680	16.8								
C920B5N1690	16.9								
C920B5N1700	17.0							M18x1	●
C920B5N1710	17.1								●
C920B5N1720	17.2								●
C920B5N1730	17.3								●
C920B5N1740	17.4								●
C920B5N1750	17.5							M20x2.5 3/4-16UNF	●
C920B5N1760	17.6								●
C920B5N1770	17.7								●
C920B5N1780	17.8							3/4-20UNEF	●
C920B5N1790	17.9								●
C920B5N1800	18.0							M20x2	●
C920B5N1810	18.1					101	50	153	20
C920B5N1820	18.2				●				
C920B5N1830	18.3				●				
C920B5N1840	18.4				●				
C920B5N1850	18.5			M20x1.5	●				

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

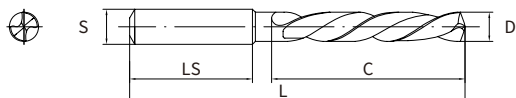
非铁材料(铝、镁、铜)

P

钢

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-B5N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 精抛槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920B5N1860	18.6	101	50	153	20			●	
C920B5N1870	18.7							●	
C920B5N1880	18.8							●	
C920B5N1890	18.9							●	
C920B5N1900	19.0							M20x1	●
C920B5N1910	19.1								●
C920B5N1920	19.2								●
C920B5N1930	19.3								●
C920B5N1940	19.4								●
C920B5N1950	19.5								●
C920B5N1960	19.6							7/8-9UNC	●
C920B5N1970	19.7								●
C920B5N1980	19.8								●
C920B5N1990	19.9								●
C920B5N2000	20.0							M22x2	●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

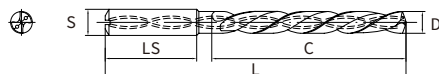
非铁材料(铝、镁、铜)

P

钢

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

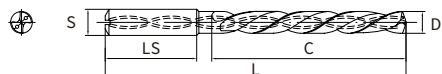
DF920-A8P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A8P0300	3.0	30		70				●
C920A8P0310	3.1							●
C920A8P0320	3.2							●
C920A8P0330	3.3							●
C920A8P0340	3.4	35.5		75	4	M4x0.7		●
C920A8P0350	3.5					NO.8-32UNC		●
C920A8P0360	3.6					M4x0.5 NO.8-36UNF		●
C920A8P0370	3.7						M4x0.7	●
C920A8P0380	3.8	42		83			M4x0.5	●
C920A8P0390	3.9					NO.10-24UNC		●
C920A8P0400	4.0							●
C920A8P0410	4.1							●
C920A8P0420	4.2	50	36	90		NO.10-32UNF		●
C920A8P0430	4.3					M5x0.8		●
C920A8P0440	4.4							●
C920A8P0450	4.5					M5x0.5 NO.12-24UNC		●
C920A8P0460	4.6					M5x0.8		●
C920A8P0470	4.7	57		97		NO.12-32UNEF		●
C920A8P0480	4.8							●
C920A8P0490	4.9							●
C920A8P0500	5.0							●
C920A8P0510	5.1	66		106	8	M6x1		●
C920A8P0520	5.2					1/4-20UNC		●
C920A8P0530	5.3							●
C920A8P0540	5.4							●
C920A8P0550	5.5					M6x1		●
C920A8P0560	5.6					1/4-28UNF		●
C920A8P0570	5.7					1/4-32UNEF		●
C920A8P0580	5.8							●
C920A8P0590	5.9							●
C920A8P0600	6.0							●
C920A8P0610	6.1							●
C920A8P0620	6.2							●

DF920-A8P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A8P0630	6.3	66		106				●			
C920A8P0640	6.4									●	
C920A8P0650	6.5									●	
C920A8P0660	6.6								5/16-18UNC	●	
C920A8P0670	6.7									●	
C920A8P0680	6.8								M8x1.25	●	
C920A8P0690	6.9	76	36	116	8	5/16-24UNF		●			
C920A8P0700	7.0								M8x1	●	
C920A8P0710	7.1								5/16-32UNEF	●	
C920A8P0720	7.2									●	
C920A8P0730	7.3								M8x0.75	●	
C920A8P0740	7.4									M8x1.25	●
C920A8P0750	7.5										●
C920A8P0760	7.6										●
C920A8P0770	7.7										●
C920A8P0780	7.8										●
C920A8P0790	7.9						●				
C920A8P0800	8.0	87	40	131	10	3/8-16UNC		●			
C920A8P0810	8.1									●	
C920A8P0820	8.2									●	

●标准库存 ○需预定

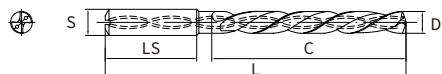
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

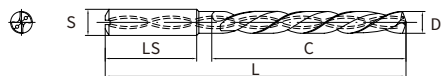
DF920-A8P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A8P0830	8.3	87		131				●
C920A8P0840	8.4							●
C920A8P0850	8.5					M10x1.5 3/8-24UNF	●	
C920A8P0860	8.6						●	
C920A8P0870	8.7					3/8-32UNEF	●	
C920A8P0880	8.8					M10x1.25	●	
C920A8P0890	8.9						●	
C920A8P0900	9.0	95	40	139	10	M10x1		●
C920A8P0910	9.1						●	
C920A8P0920	9.2						●	
C920A8P0930	9.3					M10x0.75	M10x1.5	●
C920A8P0940	9.4					7/16-14UNC		●
C920A8P0950	9.5						●	
C920A8P0960	9.6						●	
C920A8P0970	9.7		●					
C920A8P0980	9.8		●					
C920A8P0990	9.9		●					
C920A8P1000	10.0	106	45	155	12	7/16-20UNF		●
C920A8P1010	10.1						●	
C920A8P1020	10.2					7/16-28UNEF		●
C920A8P1030	10.3					M12x1.75		●
C920A8P1040	10.4						●	
C920A8P1050	10.5						●	
C920A8P1060	10.6						●	
C920A8P1070	10.7		●					
C920A8P1080	10.8	114	45	163	12			●
C920A8P1090	10.9					1/2-13UNC		●
C920A8P1100	11.0					M12x1		●
C920A8P1110	11.1							●
C920A8P1120	11.2						M12x1.75	●
C920A8P1130	11.3							●
C920A8P1140	11.4							●
C920A8P1150	11.5			1/2-20UNF		●		

DF920-A8P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A8P1160	11.6	114		163	12			●
C920A8P1170	11.7							●
C920A8P1180	11.8					1/2-28UNEF	●	
C920A8P1190	11.9						●	
C920A8P1200	12.0					M14x2	●	
C920A8P1210	12.1	45		182	14			●
C920A8P1220	12.2					9/16-12UNC	●	
C920A8P1230	12.3						●	
C920A8P1240	12.4						●	
C920A8P1250	12.5					M14x1.5	●	
C920A8P1260	12.6						●	
C920A8P1270	12.7						●	
C920A8P1280	12.8						●	
C920A8P1290	12.9					9/16-18UNF	●	
C920A8P1300	13.0					M14x1	M14x2	●
C920A8P1310	13.1	133		182	14			●
C920A8P1320	13.2					9/16-24UNEF	●	
C920A8P1330	13.3						●	
C920A8P1340	13.4						●	
C920A8P1350	13.5						●	

● 标准库存 ○ 需预定

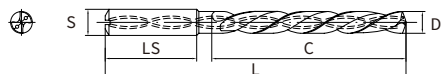
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A8P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A8P1670	16.7	171	48	223	18			●	
C920A8P1680	16.8								
C920A8P1690	16.9								
C920A8P1700	17.0							M18x1	
C920A8P1710	17.1								
C920A8P1720	17.2								
C920A8P1730	17.3								
C920A8P1740	17.4								
C920A8P1750	17.5							M20x2.5 3/4-16UNF	
C920A8P1760	17.6								
C920A8P1770	17.7								
C920A8P1780	17.8							3/4-20UNEF	
C920A8P1790	17.9								
C920A8P1800	18.0							M20x2	
C920A8P1810	18.1	190	50	244	20			●	
C920A8P1820	18.2								
C920A8P1830	18.3								
C920A8P1840	18.4								
C920A8P1850	18.5							M20x1.5	
C920A8P1860	18.6								
C920A8P1870	18.7								
C920A8P1880	18.8								

●标准库存 ○需预定

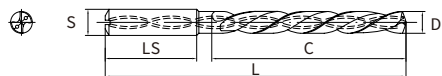
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002	+0.004	+0.006	+0.007	+0.008
	+0.012	+0.016	+0.021	+0.025	+0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数*G129-G132

DF920-A8P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A8P1890	18.9	190	50	244	20			●
C920A8P1900	19.0					M20x1		●
C920A8P1910	19.1							●
C920A8P1920	19.2							●
C920A8P1930	19.3							●
C920A8P1940	19.4							●
C920A8P1950	19.5							●
C920A8P1960	19.6					7/8-9UNC		●
C920A8P1970	19.7							●
C920A8P1980	19.8							●
C920A8P1990	19.9							●
C920A8P2000	20.0					M22x2		●

●标准库存 ○需预定

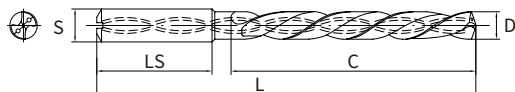
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

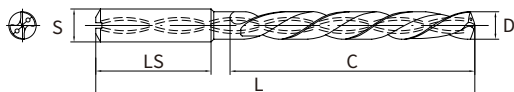
DF920-A8N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 抛光槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920A8N0300	3.0	30		70				●		
C920A8N0310	3.1							●		
C920A8N0320	3.2							●		
C920A8N0330	3.3							●		
C920A8N0340	3.4	35.5		75	4	M4x0.7		●		
C920A8N0350	3.5					NO.8-32UNC		●		
C920A8N0360	3.6					M4x0.5 NO.8-36UNF		●		
C920A8N0370	3.7						M4x0.7	●		
C920A8N0380	3.8						M4x0.5	●		
C920A8N0390	3.9					42	83		NO.10-24UNC	
C920A8N0400	4.0	50	36	90				●		
C920A8N0410	4.1							NO.10-32UNF		●
C920A8N0420	4.2							M5x0.8		●
C920A8N0430	4.3									●
C920A8N0440	4.4									●
C920A8N0450	4.5					M5x0.5 NO.12-24UNC		●		
C920A8N0460	4.6					NO.12-28UNF	M5x0.8	●		
C920A8N0470	4.7					NO.12-32UNEF		●		
C920A8N0480	4.8							●		
C920A8N0490	4.9							●		
C920A8N0500	5.0	57		97	6	M6x1		●		
C920A8N0510	5.1					1/4-20UNC		●		
C920A8N0520	5.2							●		
C920A8N0530	5.3					M6x0.75		●		
C920A8N0540	5.4							●		
C920A8N0550	5.5					1/4-28UNF	M6x1	●		
C920A8N0560	5.6					1/4-32UNEF		●		
C920A8N0570	5.7							●		
C920A8N0580	5.8							●		
C920A8N0590	5.9							●		
C920A8N0600	6.0	66		106	8			●		
C920A8N0610	6.1							●		
C920A8N0620	6.2							●		

DF920-A8N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 抛光槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A8N0630	6.3	66		106				●	
C920A8N0640	6.4							●	
C920A8N0650	6.5							●	
C920A8N0660	6.6							5/16-18UNC	●
C920A8N0670	6.7								●
C920A8N0680	6.8							M8x1.25	●
C920A8N0690	6.9	76	36	116	8	5/16-24UNF		●	
C920A8N0700	7.0							M8x1	●
C920A8N0710	7.1							5/16-32UNEF	●
C920A8N0720	7.2								●
C920A8N0730	7.3							M8x0.75	●
C920A8N0740	7.4							M8x1.25	●
C920A8N0750	7.5								●
C920A8N0760	7.6								●
C920A8N0770	7.7								●
C920A8N0780	7.8								●
C920A8N0790	7.9				●				
C920A8N0800	8.0	87	40	131	10	3/8-16UNC		●	
C920A8N0810	8.1								●
C920A8N0820	8.2								●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

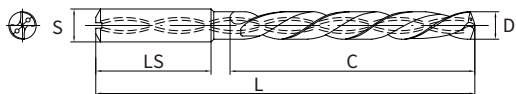
非铁材料(铝、镁、铜)

P

钢

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

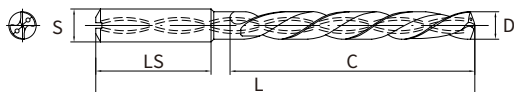
DF920-A8N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 抛光槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存			
C920A8N0830	8.3	87		131				●			
C920A8N0840	8.4										●
C920A8N0850	8.5					M10x1.5 3/8-24UNF					●
C920A8N0860	8.6										●
C920A8N0870	8.7								3/8-32UNEF		●
C920A8N0880	8.8								M10x1.25		●
C920A8N0890	8.9										●
C920A8N0900	9.0	95	40	139	10	M10x1		●			
C920A8N0910	9.1										●
C920A8N0920	9.2										●
C920A8N0930	9.3					M10x0.75	M10x1.5				●
C920A8N0940	9.4								7/16-14UNC		●
C920A8N0950	9.5										●
C920A8N0960	9.6										●
C920A8N0970	9.7										●
C920A8N0980	9.8										●
C920A8N0990	9.9								7/16-20UNF		●
C920A8N1000	10.0	106	45	155	12			●			
C920A8N1010	10.1										●
C920A8N1020	10.2								7/16-28UNEF		●
C920A8N1030	10.3								M12x1.75		●
C920A8N1040	10.4										●
C920A8N1050	10.5										●
C920A8N1060	10.6										●
C920A8N1070	10.7										●
C920A8N1080	10.8										●
C920A8N1090	10.9								1/2-13UNC		●
C920A8N1100	11.0	114		163		M12x1		●			
C920A8N1110	11.1										●
C920A8N1120	11.2									M12x1.75	●
C920A8N1130	11.3										●
C920A8N1140	11.4										●
C920A8N1150	11.5								1/2-20UNF		●

DF920-A8N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 抛光槽型

产品代码	D	C	LS	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A8N1160	11.6	114		163	12			●
C920A8N1170	11.7							●
C920A8N1180	11.8					1/2-28UNEF	●	
C920A8N1190	11.9						●	
C920A8N1200	12.0					M14x2	●	
C920A8N1210	12.1	45		182	14			●
C920A8N1220	12.2					9/16-12UNC	●	
C920A8N1230	12.3						●	
C920A8N1240	12.4						●	
C920A8N1250	12.5					M14x1.5	●	
C920A8N1260	12.6						●	
C920A8N1270	12.7						●	
C920A8N1280	12.8						●	
C920A8N1290	12.9					9/16-18UNF	●	
C920A8N1300	13.0					M14x1	M14x2	●
C920A8N1310	13.1			●				
C920A8N1320	13.2	9/16-24UNEF		●				
C920A8N1330	13.3			●				
C920A8N1340	13.4			●				
C920A8N1350	13.5			●				

● 标准库存 ○ 需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

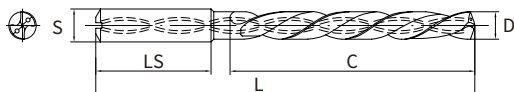
非铁材料(铝、镁、铜)

P

钢

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A8N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 抛光槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A8N1670	16.7	171	48	223	18			●	
C920A8N1680	16.8							●	
C920A8N1690	16.9							●	
C920A8N1700	17.0							M18x1	●
C920A8N1710	17.1								●
C920A8N1720	17.2								●
C920A8N1730	17.3								●
C920A8N1740	17.4								●
C920A8N1750	17.5							M20x2.5 3/4-16UNF	●
C920A8N1760	17.6								●
C920A8N1770	17.7								●
C920A8N1780	17.8							3/4-20UNEF	●
C920A8N1790	17.9								●
C920A8N1800	18.0							M20x2	●
C920A8N1810	18.1	190	50	244	20			●	
C920A8N1820	18.2							●	
C920A8N1830	18.3							●	
C920A8N1840	18.4							●	
C920A8N1850	18.5							M20x1.5	●
C920A8N1860	18.6								●
C920A8N1870	18.7								●
C920A8N1880	18.8								●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

非铁材料(铝、镁、铜)



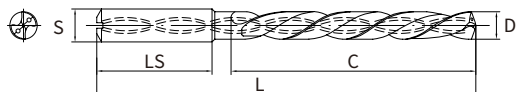
P

钢



◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A8N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 抛光槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A8N1890	18.9	190	50	244	20			●
C920A8N1900	19.0					M20x1		●
C920A8N1910	19.1							●
C920A8N1920	19.2							●
C920A8N1930	19.3							●
C920A8N1940	19.4							●
C920A8N1950	19.5							●
C920A8N1960	19.6					7/8-9UNC		●
C920A8N1970	19.7							●
C920A8N1980	19.8							●
C920A8N1990	19.9							●
C920A8N2000	20.0					M22x2		●

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

N

非铁材料(铝、镁、铜)



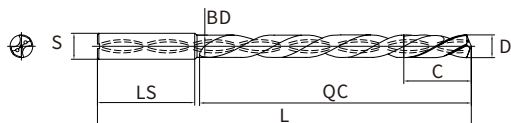
P

钢



●最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A12P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 特殊槽型 超高性能刀具



产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A12P0300	3.0	54	36	92	4			●
C920A12P0350	3.5							
C920A12P0400	4.0	64		102	6	M5x0.5 N0.12-24UNC		●
C920A12P0450	4.5							
C920A12P0500	5.0	80	118	6	M6x1		●	
C920A12P0550	5.5						1/4-28UNF	
C920A12P0600	6.0	108		146	7		M6x1	●
C920A12P0650	6.5							
C920A12P0700	7.0	120	40		8	M8x1		●
C920A12P0750	7.5							
C920A12P0800	8.0	120		45	8	3/8-16UNC		●
C920A12P0850	8.5							
C920A12P0900	9.0	156	204		10	M10x1.5 3/8-24UNF		●
C920A12P0950	9.5							M10x1
C920A12P1000	10.0	182		230	12			●
C920A12P1050	10.5							
C920A12P1100	11.0	208	48		12	M12x1		●
C920A12P1150	11.5							1/2-20UNF
C920A12P1200	12.0	234		285	14	M14x2	M14x2	●
C920A12P1250	12.5							M14x1.5
C920A12P1300	13.0	258	50		14	M14x1		●
C920A12P1350	13.5							
C920A12P1400	14.0	208		48	16	M16x2		●
C920A12P1450	14.5							M16x1.5 5/8-18UNF
C920A12P1500	15.0	234	285		16	M16x1	M16x2	●
C920A12P1550	15.5							M18x2.5
C920A12P1600	16.0	258		50	18	M18x2		●
C920A12P1650	16.5							
C920A12P1700	17.0	258	50		18	M18x1		●
C920A12P1750	17.5							M20x2.5 3/4-16UNF
C920A12P1800	18.0	258		50	20	M20x2		●
C920A12P1850	18.5							M20x1.5
C920A12P1900	19.0	258	50		20	M20x1		●
C920A12P1950	19.5							
C920A12P2000	20.0					M22x2		●

适合加工材料

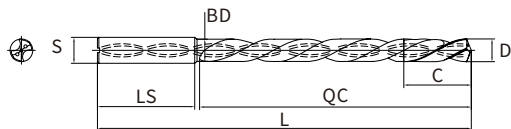
P

M

K

S

DF920-A12N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 抛光槽型



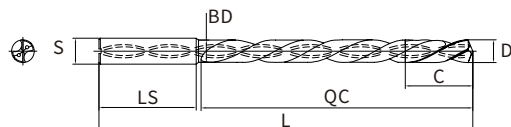
产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A12N0300	3.0	54		92				●
C920A12N0350	3.5				4			●
C920A12N0400	4.0	64		102				●
C920A12N0450	4.5					M5x0.5 N0.12-24UNC		●
C920A12N0500	5.0					M6x1		●
C920A12N0550	5.5	80	36	118	6	1/4-28UNF		●
C920A12N0600	6.0						M6x1	●
C920A12N0650	6.5				7			●
C920A12N0700	7.0	108		146		M8x1		●
C920A12N0750	7.5				8			●
C920A12N0800	8.0					3/8-16UNC		●
C920A12N0850	8.5					M10x1.5 3/8-24UNF		●
C920A12N0900	9.0	120	40	162	10	M10x1		●
C920A12N0950	9.5							●
C920A12N1000	10.0							●
C920A12N1050	10.5							●
C920A12N1100	11.0	156		204	12	M12x1		●
C920A12N1150	11.5					1/2-20UNF		●
C920A12N1200	12.0		45			M14x2	M14x2	●
C920A12N1250	12.5					M14x1.5		●
C920A12N1300	13.0	182		230	14	M14x1		●
C920A12N1350	13.5							●
C920A12N1400	14.0					M16x2		●
C920A12N1450	14.5					M16x1.5 5/8-18UNF		●
C920A12N1500	15.0	208		260	16	M16x1	M16x2	●
C920A12N1550	15.5					M18x2.5		●
C920A12N1600	16.0					M18x2		●
C920A12N1650	16.5		48					●
C920A12N1700	17.0					M18x1		●
C920A12N1750	17.5	234		285	18	M20x2.5 3/4-16UNF		●
C920A12N1800	18.0					M20x2		●
C920A12N1850	18.5					M20x1.5		●
C920A12N1900	19.0	258	50	310	20	M20x1		●
C920A12N1950	19.5							●
C920A12N2000	20.0					M22x2		●

适合加工材料

N

P

DF920-A15P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心刃强 特殊槽型 超高性能刀具

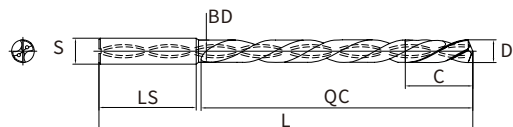
产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A15P0300	3.0	55	36	95	4			●
C920A15P0350	3.5							
C920A15P0400	4.0	71		109				●
C920A15P0450	4.5	93		133		M5x0.5 N0.12-24UNC		●
C920A15P0500	5.0	105		145	6	M6x1		●
C920A15P0550	5.5					1/4-28UNF		●
C920A15P0600	6.0	110		148			M6x1	●
C920A15P0650	6.5	120		162	7			●
C920A15P0700	7.0					M8x1		●
C920A15P0750	7.5	137		180	8			●
C920A15P0800	8.0				3/8-16UNC		●	
C920A15P0850	8.5	160	204	10	M10x1.5 3/8-24UNF		●	
C920A15P0900	9.0					M10x1		●
C920A15P0950	9.5	175	221				●	
C920A15P1000	10.0						●	
C920A15P1050	10.5	198	247	12			●	
C920A15P1100	11.0					M12x1		●
C920A15P1150	11.5	213	263		1/2-20UNF		●	
C920A15P1200	12.0				M14x2	M14x2	●	
C920A15P1250	12.5	248	45	297	14	M14x1.5		●
C920A15P1300	13.0							M14x1
C920A15P1350	13.5						●	
C920A15P1400	14.0	258	48	313	16	M16x2		●
C920A15P1450	14.5							M16x1.5 5/8-18UNF
C920A15P1500	15.0					M16x1	M16x2	●

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
◎	◎	◎	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A15N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 抛光槽型

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920A15N0300	3.0	55	36	95	4			●		
C920A15N0350	3.5									
C920A15N0400	4.0	71		109				●		
C920A15N0450	4.5	93		133		M5x0.5 N0.12-24UNC		●		
C920A15N0500	5.0	105		145	6	M6x1		●		
C920A15N0550	5.5						1/4-28UNF		●	
C920A15N0600	6.0	110		148			M6x1	●		
C920A15N0650	6.5	120		162	7			●		
C920A15N0700	7.0						M8x1		●	
C920A15N0750	7.5	137		180	8			●		
C920A15N0800	8.0					3/8-16UNC		●		
C920A15N0850	8.5	160	40	204	10	M10x1.5 3/8-24UNF		●		
C920A15N0900	9.0							M10x1		●
C920A15N0950	9.5	175		221				●		
C920A15N1000	10.0								●	
C920A15N1050	10.5	198		247	12			●		
C920A15N1100	11.0							M12x1		●
C920A15N1150	11.5	213		45	263		1/2-20UNF		●	
C920A15N1200	12.0							M14x2	M14x2	●
C920A15N1250	12.5	248			297	14	M14x1.5		●	
C920A15N1300	13.0									M14x1
C920A15N1350	13.5									●
C920A15N1400	14.0							M16x2		●
C920A15N1450	14.5	258	48		313	16	M16x1.5 5/8-18UNF		●	
C920A15N1500	15.0									M16x1

适合加工材料

N

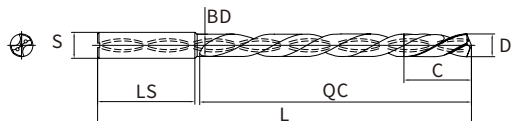
非铁材料(铝、镁、铜)

P

钢

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A20P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-横刃修正 强化刃型 特殊槽型 超高性能刀具



产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A20P0300	3.0	70	36	110	4	M4x0.5 N0.8-36UNF		●	
C920A20P0350	3.5	91		129				●	
C920A20P0400	4.0			158				●	
C920A20P0450	4.5	118		6	200	M5x0.5 N0.12-24UNF	M6x1	●	
C920A20P0500	5.0	134						172	●
C920A20P0550	5.5							200	●
C920A20P0600	6.0	162						222	●
C920A20P0650	6.5	184		40	249	7	M8x1	M6x1	●
C920A20P0700	7.0								200
C920A20P0750	7.5	205		40	271	8	3/8-16UNC		●
C920A20P0800	8.0		222						●
C920A20P0850	8.5		249						●
C920A20P0900	9.0		271						●
C920A20P0950	9.5	227	40	271	10	M10x1		●	
C920A20P1000	10.0							271	●

●标准库存 ○需预定

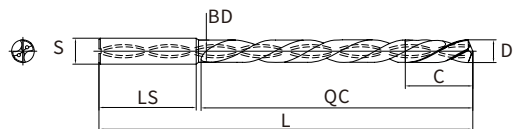
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A20N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 抛光槽型



产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存	
C920A20N0300	3.0	70	36	110	4			●	
C920A20N0350	3.5	91		129		M4x0.5 N0.8-36UNF		●	
C920A20N0400	4.0							●	
C920A20N0450	4.5	118		158	6	M5x0.5 N0.12-24UNF		●	
C920A20N0500	5.0					M6x1		●	
C920A20N0550	5.5	134		172		1/4-28UNF	M6x1	●	
C920A20N0600	6.0							●	
C920A20N0650	6.5	162		200	7			●	
C920A20N0700	7.0					M8x1		●	
C920A20N0750	7.5	184		40	222	8			●
C920A20N0800	8.0						3/8-16UNC		●
C920A20N0850	8.5	205	249				10		
C920A20N0900	9.0			M10x1		●			
C920A20N0950	9.5	227	271			●			
C920A20N1000	10.0						●		

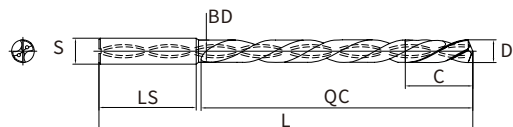
●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料	
非铁材料(铝、镁、铜)	钢
○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A25P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-强化刃型 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A25P0300	3.0	85	36	125	4	M4x0.5 N0.8-36UNF		●
C920A25P0350	3.5	116		156				●
C920A25P0400	4.0	145		183				●
C920A25P0450	4.5	170		210	6	M5x0.5 N0.12-24UNF	M6x1	●
C920A25P0500	5.0					●		
C920A25P0550	5.5			237	7	1/4-28UNF	●	
C920A25P0600	6.0			260	8	M6x1	●	
C920A25P0650	6.5	220		294	10	M8x1		●
C920A25P0700	7.0					●		
C920A25P0750	7.5			321	3/8-16UNC	●		
C920A25P0800	8.0		250	M10x1.5 3/8-24UNF	●			
C920A25P0850	8.5	277	321	10	M10x1		●	
C920A25P0900	9.0				●			
C920A25P0950	9.5				●			
C920A25P1000	10.0						●	

●标准库存 ○需预定

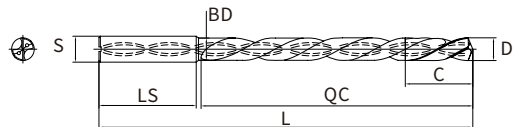
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A25N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 抛光槽型



产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存		
C920A25N0300	3.0	85	36	125	4			●		
C920A25N0350	3.5	116		156		M4x0.5 N0.8-36UNF		●		
C920A25N0400	4.0							●		
C920A25N0450	4.5	145		183	6	M5x0.5 N0.12-24UNF		●		
C920A25N0500	5.0						M6x1		●	
C920A25N0550	5.5	170		210		1/4-28UNF	M6x1	●		
C920A25N0600	6.0	197		237	7			●		
C920A25N0650	6.5									●
C920A25N0700	7.0								M8x1	
C920A25N0750	7.5	220		260	8			●		
C920A25N0800	8.0						3/8-16UNC		●	
C920A25N0850	8.5	250	294	10		M10x1.5 3/8-24UNF		●		
C920A25N0900	9.0						M10x1		●	
C920A25N0950	9.5				277	321				●
C920A25N1000	10.0							●		

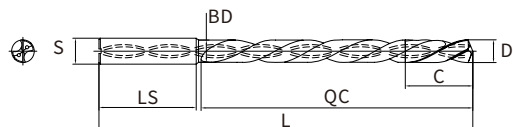
●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料	
N 非铁材料(铝、镁、铜)	P 钢
○	○

◎最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A30P



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-强化刃型 特殊槽型 超高性能刀具

产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A30P0300	3.0	100	36	140	4	M4x0.5 N0.8-36UNF		●
C920A30P0350	3.5	136		176		M5x0.5 N0.12-24UNF		●
C920A30P0400	4.0							●
C920A30P0450	4.5	168		208	6	M6x1		●
C920A30P0500	5.0					1/4-28UNF	M6x1	●
C920A30P0550	5.5	180		232				●
C920A30P0600	6.0							●
C920A30P0650	6.5	232		272	7	M8x1		●
C920A30P0700	7.0							●
C920A30P0750	7.5	263		303		8	3/8-16UNC	
C920A30P0800	8.0							

●标准库存 ○需预定

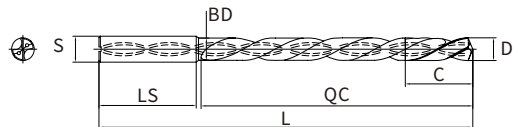
D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料

P	M	K	S
钢	不锈钢	铸铁	高温合金、钛合金
○	○	○	○

○最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

DF920-A30N



-尺寸形式 参考DIN6537标准制造 横刃修正DAOFU标准
-定心力强 抛光槽型



产品代码	D	C	Ls	L	S	切削丝锥	挤压丝锥	库存
C920A30N0300	3.0	100	36	140	4	M4x0.5 N0.8-36UNF		●
C920A30N0350	3.5	136		176		M5x0.5 N0.12-24UNF		●
C920A30N0400	4.0					M6x1		●
C920A30N0450	4.5	168		208	6	1/4-28UNF	M6x1	●
C920A30N0500	5.0							●
C920A30N0550	5.5	180		232	7	M8x1		●
C920A30N0600	6.0							●
C920A30N0650	6.5	232		272	8	3/8-16UNC		●
C920A30N0700	7.0							●
C920A30N0750	7.5	263		303				●
C920A30N0800	8.0						●	

●标准库存 ○需预定

D	≤3	>3-6	>6-10	>10-16	>16
公差(M7)	+0.002 +0.012	+0.004 +0.016	+0.006 +0.021	+0.007 +0.025	+0.008 +0.03

适合加工材料	
N 非铁材料(铝、镁、铜)	P 钢
○	○

●最适合 ○适合 推荐切削参数※G129-G132

3xD														TYPE
内冷钢件系列 A3P		外冷钢件系列 B3P		内冷不锈钢件系列 A3S		外冷不锈钢件系列 B3S		内冷有色金属系列 A3N		外冷有色金属系列 B3N				
切削速度 Ccutting speed Vc[m/min]& 进给代码 (对应进给值请查进给查询表 G121)														
	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码
P	1.1	100	F	90	F								100	F
	2.1	90	E	80	E								90	E
	3.1	80	E	70	E								80	E
	4.1	70	D	60	D								70	D
	5.1	65	C	55	C								65	C
M	1.1	60	C	50	C	70	C	60	C				60	C
	2.1	50	C	40	C	60	C	50	C				50	C
	3.1	40	B	30	B	50	B	40	B				40	B
	4.1	30	B	20	B	30	B	30	B				30	B
K	1.1	160	G	130	G								160	G
	1.2	160	G	130	G								160	G
	2.1	120	F	100	F								120	F
	2.2	120	F	100	F								120	F
	3.1	120	F	100	F								120	F
	3.2	120	F	100	F								120	F
	4.1	100	F	80	F								100	F
4.2	100	F	80	F								100	F	
N	1.1							265	G	160	F			
	1.2							265	G	160	F			
	1.3							265	G	160	F			
	1.4							200	H	120	G			
	1.5							180	H	110	G			
	1.6							160	H	100	G			
	2.1							120	F	90	E			
	2.2							120	F	90	E			
	2.3							180	G	135	F			
	2.4							100	F	75	E			
	2.5							100	F	75	E			
	2.6							90	E	70	D			
	2.7													
	2.8													
	3.1													
3.2														
4.1														
4.2														
4.3														
4.4														
5.1														
S	1.1							50	C	40	C			
	1.2	60	C			60	C	50	C				60	C
	1.3	50	C			50	C	45	C				50	C
	2.1													
	2.2	45	B			45	B	40	B				45	B
	2.3	40	B			40	B	35	B				40	B
2.4	35	A			35	A	30	A				35	A	
2.5	25	A			25	A	25	A				25	A	
2.6														
H	1.1													
	1.2													
	1.3													
	1.4													
	1.5													

5xD														TYPE
内冷钢件系列 A5P		外冷钢件系列 B5P		内冷不锈钢件系列 A5S		外冷不锈钢件系列 B5S		内冷有色金属系列 A5N		外冷有色金属系列 B5N				
切削速度 Ccutting speed Vc[m/min]& 进给代码 (对应进给值请查进给查询表 G121)														
	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码
P	1.1	90	F								90	F		
	2.1	80	E								80	E		
	3.1	70	E								70	E		
	4.1	65	D								60	D		
	5.1	55	C								55	C		
M	1.1	50	C	70	C	60	C				55	C		
	2.1	40	C	60	C	50	C				45	C		
	3.1	30	B	50	B	40	B				35	B		
	4.1	20	B	30	B	30	B				30	B		
K	1.1	130	G								150	G		
	1.2	130	G								150	G		
	2.1	100	F								100	F		
	2.2	100	F								100	F		
	3.1	100	F								100	F		
	3.2	100	F								100	F		
	4.1	80	F								90	F		
4.2	80	F								90	F			
N	1.1						265	G	160	F			240	G
	1.2						265	G	160	F			240	G
	1.3						265	G	160	F			240	G
	1.4						200	H	120	G			180	H
	1.5						180	H	110	G			160	H
	1.6						160	H	100	G			150	H
	2.1						120	F	90	E			110	F
	2.2						120	F	90	E			110	F
	2.3						180	G	135	F			160	G
	2.4						100	F	75	E			90	F
	2.5						100	F	75	E			90	F
	2.6						90	E	70	D			80	E
	2.7													
	2.8													
	3.1													
	3.2													
4.1														
4.2														
4.3														
4.4														
5.1														
S	1.1						50	C					50	C
	1.2			60	C	50	C						50	C
	1.3			50	C	45	C							
	2.1						40	B					40	B
	2.2			45	B	40	B				40	B	40	B
	2.3			40	B	35	B				35	B		
	2.4			35	A	30	A				30	A		
2.5			25	A	25	A				25	A			
2.6														
H	1.1													
	1.2													
	1.3													
	1.4													
	1.5													

		8xD				12xD				15xD				TYPE		
		内冷钢件系列 A8P		内冷有色金属系列 A8N		内冷钢件系列 A12P		内冷有色金属系列 A12N		内冷钢件系列 A15P		外冷有色金属系列 A15N				
切削速度 Ccutting speed Vc[m/min]& 进给代码 (对应进给值请查进给查询表 G121)																
		Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	
P	1.1	85	F	85	F			80	F	80	F			80	F	
	2.1	75	E	75	E			70	E	70	E			70	E	
	3.1	70	E	70	E			65	E	65	E			65	E	
	4.1	60	D	60	D			55	D	55	D			55	D	
	5.1	55	C	55	C			55	C	55	C			55	C	
M	1.1	50	C	50	C			50	C	50	C			50	C	
	2.1	40	C	40	C			40	C	40	C			40	C	
	3.1	30	B	30	B			30	B	30	B			30	B	
	4.1	20	B	25	B			25	B	25	B			25	B	
K	1.1	120	G	120	G			100	G	100	G			100	G	
	1.2	120	G	120	G			100	G	100	G			100	G	
	2.1	90	F	90	F			80	F	80	F			80	F	
	2.2	90	F	90	F			80	F	80	F			80	F	
	3.1	90	F	90	F			80	F	80	F			80	F	
	3.2	90	F	90	F			80	F	80	F			80	F	
	4.1	80	F	80	F			75	F	75	F			75	F	
	4.2	80	F	80	F			75	F	75	F			75	F	
N	1.1					210	G					180	G			
	1.2					210	G					180	G			
	1.3					210	G					180	G			
	1.4					160	H					140	H			
	1.5					140	H					130	H			
	1.6					130	H					120	H			
	2.1					100	F					90	F			
	2.2					100	F					90	F			
	2.3					140	G					120	G			
	2.4					80	F					70	F			
	2.5					80	F					70	F			
	2.6					70	E					60	E			
	2.7															
	2.8															
	3.1															
	3.2															
4.1																
4.2																
4.3																
4.4																
5.1																
S	1.1															
	1.2													50	C	
	1.3													45	C	
	2.1															
	2.2	40	B	40	B			40	B	40	B			40	B	
	2.3	35	B	35	B			35	B	35	B			35	B	
	2.4	30	A	30	A			30	A	30	A			30	A	
2.5	25	A	25	A			25	A	25	A			25	A		
2.6																
H	1.1															
	1.2															
	1.3															
	1.4															
	1.5															

		20xD		25xD		30xD		TYPE							
		内冷钢件系列 A20P	内冷有色金属系列 A20N	内冷钢件系列 A25P	内冷有色金属系列 A25N	内冷钢件系列 A30P	外冷有色金属系列 A30N								
切削速度 Ccutting speed Vc[m/min]& 进给代码 (对应进给值请查进给查询表 G121)															
		Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码	Vc	进给代码						
P	1.1	80	F			80	F			80	F				
	2.1	70	E			70	E			70	E				
	3.1	65	E			65	E			65	E				
	4.1	55	D			55	D			55	D				
	5.1	55	C			55	C			55	C				
M	1.1	50	C			50	C			50	C				
	2.1	40	C			40	C			40	C				
	3.1	30	B			30	B			30	B				
	4.1	25	B			25	B			25	B				
K	1.1	100	G			100	G			100	G				
	1.2	100	G			100	G			100	G				
	2.1	80	F			80	F			80	F				
	2.2	80	F			80	F			80	F				
	3.1	80	F			80	F			80	F				
	3.2	80	F			80	F			80	F				
	4.1	75	F			75	F			75	F				
4.2	75	F			75	F			75	F					
N	1.1			170	G					170	G			165	G
	1.2			170	G					170	G			165	G
	1.3			170	G					170	G			165	G
	1.4			130	H					130	H			125	H
	1.5			120	H					120	H			115	H
	1.6			110	H					110	H			105	H
	2.1			85	F					85	F			80	F
	2.2			85	F					85	F			80	F
	2.3			115	G					115	G			110	G
	2.4			65	F					65	F			60	F
	2.5			65	F					65	F			60	F
	2.6			55	E					55	E			50	E
	2.7														
	2.8														
	3.1														
3.2															
4.1															
4.2															
4.3															
4.4															
5.1															
S	1.1														
	1.2	50	C			50	C			50	C				
	1.3	45	C			45	C			45	C				
	2.1														
	2.2	40	B			40	B			40	B				
	2.3	35	B			35	B			35	B				
	2.4	30	A			30	A			30	A				
2.5	25	A			25	A			25	A					
2.6															
H	1.1														
	1.2														
	1.3														
	1.4														
	1.5														

故障排除

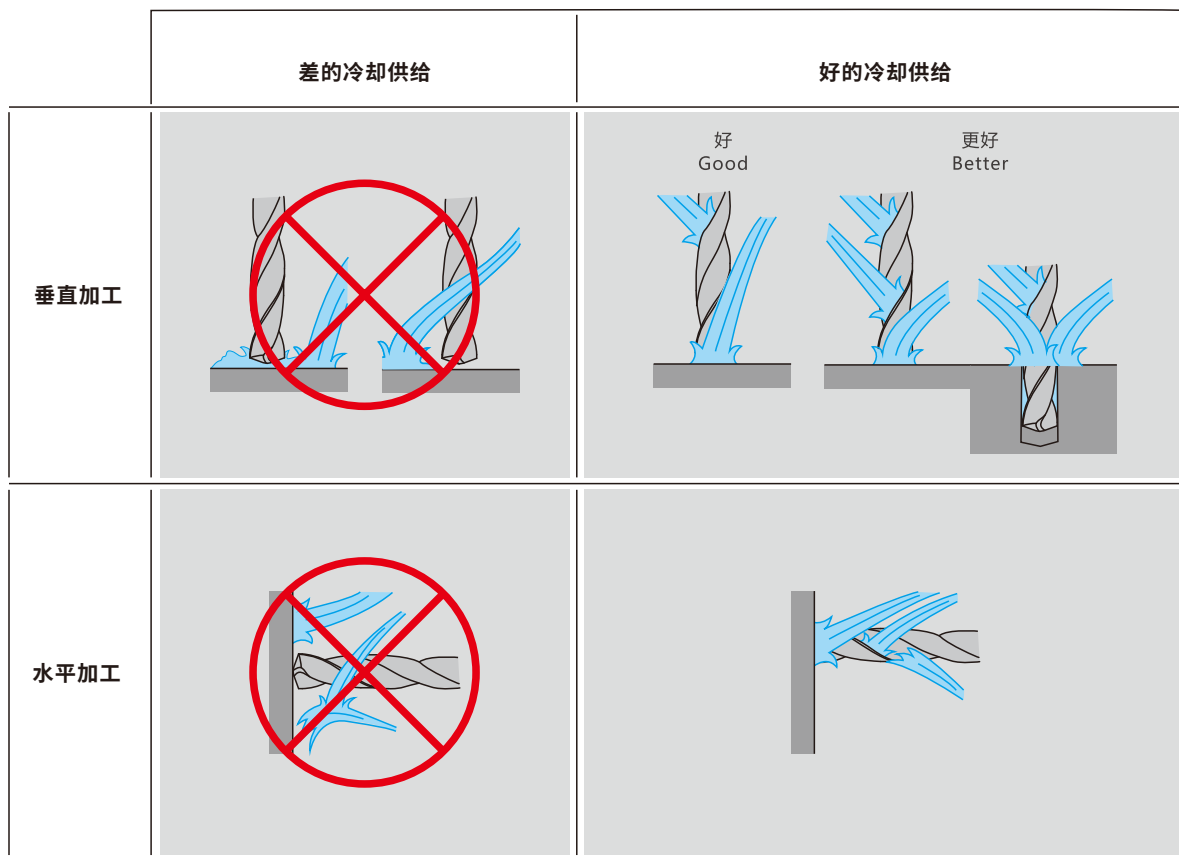
故障	原因	措施
切削刃外角磨损严重	冷却剂流量不足	检查冷却液的润滑情况。在内冷情况下可提高冷却压力 在外冷情况下可调整冷却剂喷嘴的位置。应从两侧进行冷却
	工件移位	确保工件夹持稳定，并检查机床的稳定性
	钻头选型不当	检查钻头类型、钻孔深度、冷却系统，以及工件材料
	切削条件	降低切削速度，提高进给率
横刃断裂	夹头	检查夹持精度。使用液压夹头或高精度装置
	切削条件	降低进给率，提高切削速度
积屑瘤	冷却流量不足	检查冷却液的润滑情况，在内冷情况下可提高冷却压力 在外冷情况下可调整冷却剂喷嘴的位置，应从两侧进行冷却
	切削条件	切削速度提高20-30%
切削刃断裂	夹头	检查夹持精度和扭矩传输情况 使用液压头或高精度夹头装置
	积屑瘤导致的切削条件	检查切削参数，在可能情况下提高切削速度
		定期检查积屑瘤情况
热裂纹/梳状裂纹	切削条件	冷却情况应当与切削条件相适合以减少热冲击

切削液的供给方式

当钻深超过超过 $2xD$ 时，内冷总是被推荐的。从 $5xD$ 贴深起，内冷绝对是必须的。

对于外冷，确保不仅有充足的冷却润滑压力，而且外冷供应的正确方式。

如有可能，三个冷却管应该直接对准钻头



每转进给查询表

		A	B	C	D	E	F	G	H
直径 mm	3.0	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.10	0.12	0.14
	4.0	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.12	0.14	0.16
	5.0	0.05	0.06	0.07	0.09	0.10	0.12	0.16	0.18
	6.0	0.05	0.07	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20
	8.0	0.06	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.24
	10.0	0.08	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.28
	12.0	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	0.32
	16.0	0.12	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	0.35	0.36
	20.0	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30	0.35	0.38	0.40



助力中国精密加工的发展



广东刀父精工科技有限公司

地址：广东省东莞市长安镇宵边第四工业区耐力工业园 C栋

电话：0769-81586669

传真：0769-81586869

E-mail: sales@dao-fu.com

网址: www.dao-fu.com

江苏刀父精工科技有限公司

地址：江苏省昆山市巴城镇石牌东岳路699号

电话：0512-36856686

传真：051236856696

E-mail: sales:@dao-fu.com

网址: www.dao-fu.com