



# HARTNER

哈特纳 精密切削工具

# NEW

丝锥 工具

新的产品  
通用螺纹加工

2014





# HARTNER

哈特纳 精密切削工具

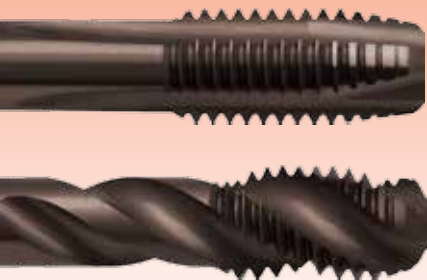




## TG 100 U

通用型丝锥  
高性价比产品

BASICLine



## TG 100 T

高性能丝锥  
TiAlN涂层 最优的几何角度  
最流畅的排屑 最佳的产品寿命

TOPLine



## TG 100 GG

通用直槽丝锥  
铸铁、短屑的非铁金属用



## TG 300 T

高性能直槽丝锥  
TiCN涂层 最佳的产品寿命  
铸铁、短屑非铁金属用



## 挤压丝锥

挤压丝锥  
可加工通孔、盲孔  
TiN涂层 适用于大多数长屑材料



# HARTNER

## DIN标准 切削丝锥和挤压丝锥

孔的类型

刀具材料

类型/型号

表面处理

			HSS-E				HSS-E-PM	HSS-E		
			TG 100 U/B	TG 100 T/B	TG 100 U/C	TG 100 T/C	TG 100 GG/C	TG 300 T/C	N/C	
M	ISO 2 6H	DIN 2184-1	订货号 Φ-直径范围 标准品范围,页数							
			80700 M2 - M10 起始页 10	80800 M2 - M10 起始页 12	80730 M2 - M10 起始页 11	80830 M2 - M10 起始页 13				
		DIN 371	6HX					80750 M3 - M10 起始页 14	80850 M5 - M10 起始页 15	80900 M3 - M10 起始页 41
			ISO 2 6H	80700 M12 - M36 起始页 10	80800 M12 - M30 起始页 12	80730 M12 - M36 起始页 11	80830 M12 - M30 起始页 13			
	DIN 376	6HX					80750 M12 - M30 起始页 14	80850 M12 - M39 起始页 15	80900 M12 - M39 起始页 41	
		ISO 2 6H	80701 M4x0,5 - M42x1,5 起始页 18	80801 M3x0,35 - M36x2 起始页 20	80731 M4x0,5 - M30x2 起始页 19	80831 M6x0,75 - M24x1,5 起始页 21				
	MF	ISO 2 6H	DIN 374					80751 M4x0,5 - M30x1,5 起始页 22	80851 M6x0,75 - M16x1,5 起始页 23	80901 M6x0,75 - M24x1,5 起始页 43
				6HX						
UNC	2B	~ DIN 371	80702 Nr.4-40 - 3/8-16 起始页 26	80802 Nr.4-40 - 3/8-16 起始页 28	80732 Nr.2-56 - 3/8-16 起始页 27	80832 Nr.4-40 - 3/8-16 起始页 29	80752 Nr.4-40 - 3/8-16 起始页 30		80902* Nr.4-40 - 3/8-16 起始页 45	
		~ DIN 376	80702 7/16-14 - 1-8 起始页 26	80802 7/16-14 - 1-8 起始页 28	80732 7/16-14 - 7/8-9 起始页 27	80832 7/16-14 - 7/8-9 起始页 29	80752 7/16-14 - 1-8 起始页 30		80902* 7/16-14 - 1-8 起始页 45	
UNF	2B	~ DIN 374	80703 Nr.4-48 - 1-12 起始页 31	80803 Nr.4-48 - 1-12 起始页 33	80733 Nr.3-56 - 1-12 起始页 32	80833 Nr.10-32 - 1-12 起始页 34	80753 Nr.4-48 - 1-12 起始页 35		80903* Nr.4-48 - 3/4-16 起始页 46	
G	-	DIN 5156	80704 G 1/8 - G 2 起始页 36	80804 G 1/8 - G 1 起始页 38	80734 G 1/16 - G 2 起始页 37	80834 G 1/16 - G 1 起始页 39	80754 G 1/16 - G 2 起始页 50		80904 G 1/16 - G 3/4 起始页 47	

\*公差带 2BX

抛光处理

气化处理

氮化处理

TiN

TiAlN







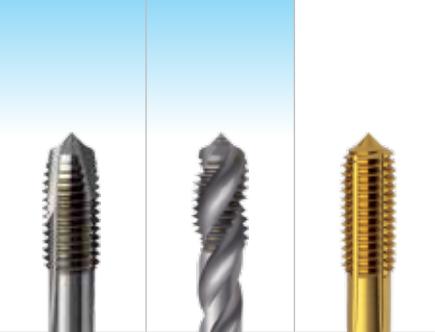
TiCN





# HARTNER

## JIS标准 切削丝锥和挤压丝锥

孔的类型			
刀具材料	HSS-E		
类型/型号	TG 100 U/B	TG 100 U/C	N/C
表面处理			
			

螺纹类型	公差带	根据	订货号 Φ-直径范围 标准品范围,页数		
M	Class 1 OH	JIS B 4430	80780 M2 - M20 起始页 16	80790 M2 - M20 起始页 17	
	Class 2 RH				80980 M4 - M20 起始页 42
MF	Class 1 OH	JIS B 4430	80781 M6x0,75 - M20x1,5 起始页 24	80791 M6x0,75 - M20x1,5 起始页 25	
	Class 2 RH				80981 M6x0,75 - M20x1,5 起始页 44



通孔



盲孔



# HARTNER













## 哈特纳 机用丝锥

标准	类型	型号	公差	刀片材质	表面处理	孔的类型	直径范围	产品代码	产品组	页码
----	----	----	----	------	------	------	------	------	-----	----

### ISO公制机用丝锥

	DIN 371 / DIN 376	TG 100 U	B	ISO2/6H	HSS-E			M 2 - M36	<b>80700</b>	103	10
	DIN 371 / DIN 376	TG 100 U	C	ISO2/6H	HSS-E			M 2 - M36	<b>80730</b>	103	11
	DIN 371 / DIN 376	TG 100 T	B	ISO2/6H	HSS-E			M 2 - M30	<b>80800</b>	103	12
	DIN 371 / DIN 376	TG 100 T	C	6HX	HSS-E			M 2 - M30	<b>80830</b>	103	13
	DIN 371 / DIN 376	TG 100 GG	C	6HX	HSS-E			M 3 - M30	<b>80750</b>	103	14
	DIN 371 / DIN 376	TG 300 T	C	6HX	HSS-E / HSS-E-PM			M 5 - M39	<b>80850</b>	103	15
	JIS B 4430	TG 100 U	B	Class 1/OH	HSS-E			M 2 - M20	<b>80780</b>	103	16
	JIS B 4430	TG 100 U	C	Class 1/OH	HSS-E			M 2 - M20	<b>80790</b>	103	17

### ISO公制细牙机用丝锥

	DIN 374	TG 100 U	B	ISO2/6H	HSS-E			M 4 X0,5 - M42 X1,5	<b>80701</b>	103	18
	DIN 374	TG 100 U	C	ISO2/6H	HSS-E			M 4 X0,5 - M30 X2	<b>80731</b>	103	19
	DIN 374	TG 100 T	B	ISO2/6H	HSS-E			M 3 X0,35 - M36 X2	<b>80801</b>	103	20
	DIN 374	TG 100 T	C	6HX	HSS-E			M 6 X0,75 - M24 X1,5	<b>80831</b>	103	21

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T TiN

● A TiAlN

● C TiCN



# HARTNER

## 哈特纳 机用丝锥

标准	类型	型号	公差	刀片材质	表面处理	孔的类型	直径范围	产品代码	产品组	页码
----	----	----	----	------	------	------	------	------	-----	----

### ISO公制细牙机用丝锥

	DIN 374	TG 100 GG	C	6HX	HSS-E	●		M 4 X0,5 - M30 X1,5	80751	103	22
	DIN 374	TG 300 T	C	6HX	HSS-E-PM	Ⓢ		M 6 X0,75 - M16 X1,5	80851	103	23
	JIS B 4430	TG 100 U	B	Class 1/OH	HSS-E	○		M 6 X0,75 - M20 X1,5	80781	103	24
	JIS B 4430	TG 100 U	C	Class 1/OH	HSS-E	○		M 6 X0,75 - M20 X1,5	80791	103	25

### UNC螺纹机用丝锥

	~DIN 371 / ~DIN 376	TG 100 U	B	2B	HSS-E	●		NR. 4 -40 - 1 - 8	80702	103	26
	~DIN 371 / ~DIN 376	TG 100 U	C	2B	HSS-E	●		NR. 2 -56 - 7/8 - 9	80732	103	27
	~DIN 371 / ~DIN 376	TG 100 T	B	2B	HSS-E	Ⓢ		NR. 4 -40 - 1 - 8	80802	103	28
	~DIN 371 / ~DIN 376	TG 100 T	C	2B	HSS-E	Ⓢ		NR. 4 -40 - 7/8 - 9	80832	103	29
	~DIN 371 / ~DIN 376	TG 100 GG	C	2B	HSS-E	●		NR. 4 -40 - 1 - 8	80752	103	30

### UNF螺纹机用丝锥

	~DIN 374	TG 100 U	B	2B	HSS-E	●		NR. 4 -48 - 1 -12	80703	103	31
	~DIN 374	TG 100 U	C	2B	HSS-E	●		NR. 3 -56 - 1 -12	80733	103	32

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

Ⓢ TiN

Ⓢ TiAlN

Ⓢ TiCN



# HARTNER

## 哈特纳 机用丝锥

标准	类型	型号	公差	刀片材质	表面处理	孔的类型	直径范围	产品代码	产品组	页码
----	----	----	----	------	------	------	------	------	-----	----

### UNF螺纹机用丝锥

	~DIN 374	TG 100 T	B	2B	HSS-E			NR. 4 -48 - 1 -12	<b>80803</b>	103	33
	~DIN 374	TG 100 T	C	2B	HSS-E			NR.10 -32 - 1 -12	<b>80833</b>	103	34
	~DIN 374	TG 100 GG	C	2B	HSS-E			NR. 4 -48 - 1 -12	<b>80753</b>	103	35

### BSP螺纹机用丝锥

	DIN 5156	TG 100 U	B		HSS-E			G 1/8 - G2	<b>80704</b>	103	36
	DIN 5156	TG 100 U	C		HSS-E			G 1/16 - G2	<b>80734</b>	103	37
	DIN 5156	TG 100 T	B		HSS-E			G 1/8 - G1	<b>80804</b>	103	38
	DIN 5156	TG 100 T	C		HSS-E			G 1/16 - G1	<b>80834</b>	103	39
	DIN 5156	TG 100 GG	C		HSS-E			G 1/16 - G2	<b>80754</b>	103	40

抛光处理

气化处理

氮化处理

TiN

TiAlN

TiCN



# HARTNER

## 哈特纳 挤压丝锥

标准	类型	型号	公差	刀片材质	表面处理	孔的类型	直径范围	产品代码	产品组	页码
----	----	----	----	------	------	------	------	------	-----	----

### ISO公制挤压丝锥



~DIN 371 / ~DIN 376	N	C	6HX	HSS-E			M 3 - M39	<b>80900</b>	103	41
------------------------	---	---	-----	-------	--	--	-----------	--------------	-----	----



JIS B 4430	N	C	Class 2/RH	HSS-E			M 4 - M20	<b>80980</b>	103	42
------------	---	---	------------	-------	--	--	-----------	--------------	-----	----

### ISO公制细牙挤压丝锥



~DIN 374	N	C	6HX	HSS-E			M 6 X0,75 - M24 X1,5	<b>80901</b>	103	43
----------	---	---	-----	-------	--	--	----------------------	--------------	-----	----



JIS B 4430	N	C	Class 2/RH	HSS-E			M 6 X0,75 - M20 X1,5	<b>80981</b>	103	44
------------	---	---	------------	-------	--	--	----------------------	--------------	-----	----

### UNC螺纹挤压丝锥



~DIN 371 / ~DIN 376	N	C	2BX	HSS-E			NR. 4 -40 - 3/4 -10	<b>80902</b>	103	45
------------------------	---	---	-----	-------	--	--	---------------------	--------------	-----	----

### UNF螺纹挤压丝锥



~DIN 371 / ~DIN 374	N	C	2BX	HSS-E			NR. 4 -48 - 3/4 -16	<b>80903</b>	103	46
------------------------	---	---	-----	-------	--	--	---------------------	--------------	-----	----

### BSP螺纹机攻挤压丝锥



DIN 2189	N	C		HSS-E			G 1/16 - G 3/4	<b>80904</b>	103	47
----------	---	---	--	-------	--	--	----------------	--------------	-----	----

抛光处理

氮化处理

氮化处理

TIN

TiAIN

TiCN





# HARTNER

## ISO公制机用丝锥

### 产品代码 80700



通孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

### TG 100 U

标准 DIN 371 / DIN 376

DIN 2184-1

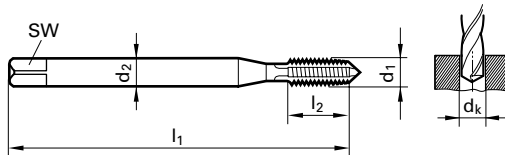
刀片材质 HSS-E

表面处理

型号 B

公差 ISO2/6H

产品组 103



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	库存
	mm	mm		mm	mm	mm	
M 2	0.40	2.800	2.10	1.600	45.00	8.00	●
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	10.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	12.00	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	17.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	24.00	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	26.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	26.00	●
M18	2.50	14.000	11.00	15.500	125.00	30.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	32.00	●
M22	2.50	18.000	14.50	19.500	140.00	32.00	●
M24	3.00	18.000	14.50	21.000	160.00	36.00	●
M27	3.00	20.000	16.00	24.000	160.00	36.00	●
M30	3.50	22.000	18.00	26.500	180.00	40.00	●
M36	4.00	28.000	22.00	32.000	200.00	50.00	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● TiN

● TiAlN

● TiCN



# HARTNER

## ISO公制机用丝锥

### 产品代码 80730



盲孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

### TG 100 U

标准 DIN 371 / DIN 376

DIN 2184-1

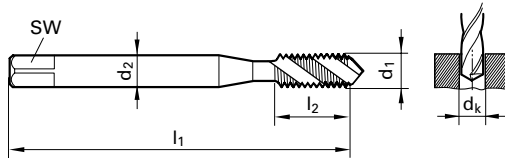
刀片材质 HSS-E

表面处理

型号 C

公差 ISO2/6H

产品组 103



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	库存
	mm	mm		mm	mm	mm	
M 2	0.40	2.800	2.10	1.600	45.00	4.50	●
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	6.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	7.50	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	8.50	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	11.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	14.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	16.00	●
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	18.50	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	20.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	20.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	25.00	●
M22	2.50	18.000	14.50	19.500	140.00	27.00	●
M24	3.00	18.000	14.50	21.000	160.00	30.00	●
M27	3.00	20.000	16.00	24.000	160.00	30.00	●
M30	3.50	22.000	18.00	26.500	180.00	35.00	●
M36	4.00	28.000	22.00	32.000	200.00	40.00	●

抛光处理

气化处理

氮化处理

TiN

TiAlN

TiCN



# HARTNER

## ISO公制机用丝锥

### 产品代码 80800



通孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金以及硫化不锈钢、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢等。

# TOPLINE

### TG 100 T

标准 DIN 371 / DIN 376

DIN 2184-1

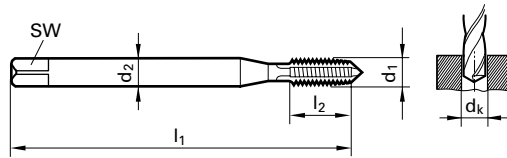
刀片材质 HSS-E

表面处理 **A**

型号 B

公差 ISO2/6H

产品组 103



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	库存
	mm	mm		mm	mm	mm	
M 2	0.40	2.800	2.10	1.600	45.00	8.00	●
M 2,5	0.45	2.800	2.10	2.050	50.00	9.00	●
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	10.00	●
M 3,5	0.60	4.000	3.00	2.900	56.00	12.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	12.00	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	17.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	24.00	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	26.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	26.00	●
M18	2.50	14.000	11.00	15.500	125.00	30.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	32.00	●
M24	3.00	18.000	14.50	21.000	160.00	36.00	●
M27	3.00	20.000	16.00	24.000	160.00	36.00	●
M30	3.50	22.000	18.00	26.500	180.00	40.00	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● TiN

● TiAIN

● TiCN



# HARTNER

## ISO公制机用丝锥

### 产品代码 80830



盲孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金以及硫化不锈钢、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢等。

# TOPLine

### TG 100 T

标准 DIN 371 / DIN 376

DIN 2184-1

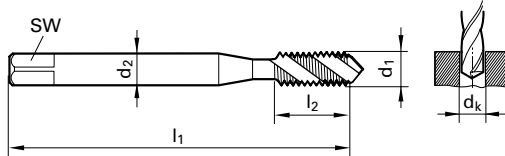
刀片材质 HSS-E

表面处理 **A**

型号 C

公差 6HX

产品组 103



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	库存
	mm	mm		mm	mm	mm	
M 2	0.40	2.800	2.10	1.600	45.00	4.50	●
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	6.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	7.50	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	8.50	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	11.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	14.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	16.00	●
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	18.50	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	20.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	20.00	●
M18	2.50	14.000	11.00	15.500	125.00	25.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	25.00	●
M24	3.00	18.000	14.50	21.000	160.00	30.00	●
M30	3.50	22.000	18.00	26.500	180.00	35.00	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● TiN

● TiAlN

● TiCN



# HARTNER

## ISO公制机用丝锥

### 产品代码 80750



通孔/  
盲孔

此丝锥适用于铸造材料，例如铸铁、球墨铸铁、可锻铸铁、蠕墨铸铁、含硅量>7%的铸铝、镁合金以及其他短屑非铁金属

#### TG 100 GG

标准 DIN 371 / DIN 376

DIN 2184-1

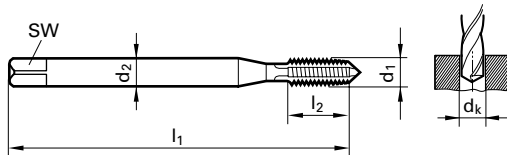
刀片材质 HSS-E

表面处理 ●

型号 C

公差 6HX

产品组 103



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	库存
	mm	mm		mm	mm	mm	
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	10.00	●
M 3,5	0.60	4.000	3.00	2.900	56.00	12.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	12.00	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	17.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	24.00	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	26.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	26.00	●
M18	2.50	14.000	11.00	15.500	125.00	30.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	32.00	●
M22	2.50	18.000	14.50	19.500	140.00	32.00	●
M24	3.00	18.000	14.50	21.000	160.00	36.00	●
M27	3.00	20.000	16.00	24.000	160.00	36.00	●
M30	3.50	22.000	18.00	26.500	180.00	40.00	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T

TiN

● A

TiAlN

● C

TiCN





# HARTNER

## ISO公制机用丝锥

### 产品代码 80850



通孔/  
盲孔

此带内冷的丝锥适用于铸造材料，例如铸铁、球墨铸铁、可锻铸铁、蠕墨铸铁、含硅量>7%的铸铝、镁合金以及其他短屑非铁金属。它可以达到最佳的使用寿命，适合于大批量生产时使用。

#### TG 300 T

标准 DIN 371 / DIN 376

DIN 2184-1

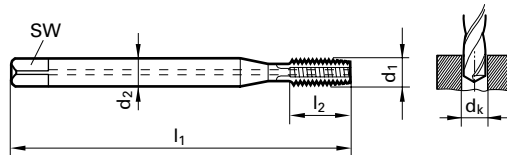
刀片材质 HSS-E / HSS-E-PM

表面处理

型号 C

公差 6HX

产品组 103



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	库存
	mm	mm		mm	mm	mm	
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	17.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	24.00	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	26.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	20.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	25.00	●
M24	3.00	18.000	14.50	21.000	160.00	30.00	●
M27	3.00	20.000	16.00	24.000	160.00	30.00	●
M30	3.50	22.000	18.00	26.500	180.00	35.00	●
M33	3.50	25.000	20.00	29.500	180.00	35.00	●
M36	4.00	28.000	22.00	32.000	200.00	40.00	●
M39	4.00	32.000	24.00	35.000	200.00	40.00	●

抛光处理

氮化处理

黑化处理

TiN

TiAlN

TiCN



# HARTNER

## ISO公制机用丝锥

### 产品代码 80780



通孔

此丝锥适用于加工 强度<1000N/mm<sup>2</sup>的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

**TG 100 U**

标准 JIS B 4430

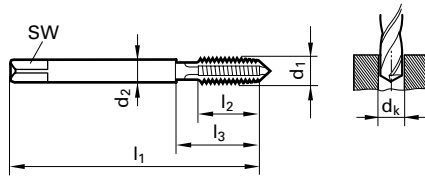
刀片材质 HSS-E

表面处理 ○

型号 B

公差 Class 1/OH

产品组 103



d1	P	公差	d2	SW	dk	l1	l2	l3	库存
mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 2	0.40	OH2	3.000	2.50	1.600	40.00	8.00	15.00	●
M 2,5	0.45	OH2	3.000	2.50	2.050	44.00	9.00	16.00	●
M 3	0.50	OH2	4.000	3.20	2.500	46.00	10.00	19.00	●
M 4	0.70	OH2	5.000	4.00	3.300	52.00	12.00	20.00	●
M 5	0.80	OH2	5.500	4.50	4.200	60.00	14.00	24.00	●
M 6	1.00	OH2	6.000	4.50	5.000	62.00	16.00	29.00	●
M 8	1.25	OH2	6.200	5.00	6.800	70.00	17.00	37.00	●
M10	1.50	OH2	7.000	5.50	8.500	75.00	20.00	41.00	●
M12	1.75	OH3	8.500	6.50	10.200	82.00	24.00	48.00	●
M14	2.00	OH3	10.500	8.00	12.000	88.00	26.00	48.00	●
M16	2.00	OH3	12.500	10.00	14.000	95.00	26.00	52.00	●
M18	2.50	OH4	14.000	11.00	15.500	100.00	30.00	55.00	●
M20	2.50	OH4	15.000	12.00	17.500	105.00	32.00	58.00	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T

TiN

● A

TiAlN

● C

TiCN



# HARTNER

## ISO公制机用丝锥

### 产品代码 80790



盲孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

### TG 100 U

标准 JIS B 4430

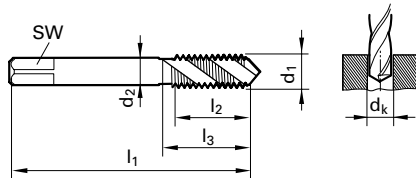
刀片材质 HSS-E

表面处理 ○

型号 C

公差 Class 1/OH

产品组 103



d1	P	公差	d2	SW	dk	l1	l2	l3	库存
mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 2	0.40	OH2	3.000	2.50	1.600	40.00	4.50	15.00	●
M 2,5	0.45	OH2	3.000	2.50	2.050	44.00	5.00	16.00	●
M 3	0.50	OH2	4.000	3.20	2.500	46.00	6.00	19.00	●
M 4	0.70	OH2	5.000	4.00	3.300	52.00	7.50	20.00	●
M 5	0.80	OH2	5.500	4.50	4.200	60.00	8.50	24.00	●
M 6	1.00	OH2	6.000	4.50	5.000	62.00	11.00	29.00	●
M 8	1.25	OH2	6.200	5.00	6.800	70.00	14.00	37.00	●
M10	1.50	OH2	7.000	5.50	8.500	75.00	16.00	41.00	●
M12	1.75	OH3	8.500	6.50	10.200	82.00	18.50	48.00	●
M14	2.00	OH3	10.500	8.00	12.000	88.00	20.00	48.00	●
M16	2.00	OH3	12.500	10.00	14.000	95.00	20.00	52.00	●
M18	2.50	OH4	14.000	11.00	15.500	100.00	25.00	55.00	●
M20	2.50	OH4	15.000	12.00	17.500	105.00	25.00	58.00	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T

● A

● C



# HARTNER

## ISO公制细牙机用丝锥

### 产品代码 80701



通孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

### TG 100 U

标准 DIN 374

DIN 2184-1

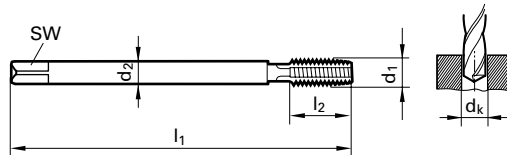
刀片材质 HSS-E

表面处理 ●

型号 B

公差 ISO2/6H

产品组 103



d1 XP	d2 mm	SW	dk mm	l1 mm	l2 mm	代号	库存
M 4 X0,5	2.800	2.10	3.500	63.00	8.00	4.003	●
M 5 X0,5	3.500	2.70	4.500	70.00	10.00	5.003	●
M 6 X0,75	4.500	3.40	5.200	80.00	13.00	6.004	●
M 8 X0,75	6.000	4.90	7.200	80.00	14.00	8.004	●
M 8 X1	6.000	4.90	7.000	90.00	17.00	8.005	●
M10 X1	7.000	5.50	9.000	90.00	17.00	10.005	●
M12 X1	9.000	7.00	11.000	100.00	20.00	12.005	●
M12 X1,5	9.000	7.00	10.500	100.00	20.00	12.007	●
M14 X1,5	11.000	9.00	12.500	100.00	20.00	14.007	●
M16 X1,5	12.000	9.00	14.500	100.00	22.00	16.007	●
M18 X1,5	14.000	11.00	16.500	110.00	25.00	18.007	●
M20 X1,5	16.000	12.00	18.500	125.00	25.00	20.007	●
M22 X1,5	18.000	14.50	20.500	125.00	25.00	22.007	●
M24 X1,5	18.000	14.50	22.500	140.00	28.00	24.007	●
M24 X2	18.000	14.50	22.000	140.00	28.00	24.008	●
M26 X1,5	18.000	14.50	24.500	140.00	28.00	26.007	●
M27 X1,5	20.000	16.00	25.500	140.00	28.00	27.007	●
M27 X2	20.000	16.00	25.000	140.00	28.00	27.008	●
M28 X1,5	20.000	16.00	26.500	140.00	28.00	28.007	●
M30 X1,5	22.000	18.00	28.500	150.00	28.00	30.007	●
M30 X2	22.000	18.00	28.000	150.00	28.00	30.008	●
M32 X1,5	22.000	18.00	30.500	150.00	28.00	32.007	●
M36 X1,5	28.000	22.00	34.500	170.00	30.00	36.007	●
M42 X1,5	32.000	24.00	40.500	170.00	30.00	42.007	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T TiN

● A TiAIN

● C TiCN



# HARTNER

## ISO公制细牙机用丝锥

### 产品代码 80731



盲孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

**TG 100 U**

标准 DIN 374

DIN 2184-1

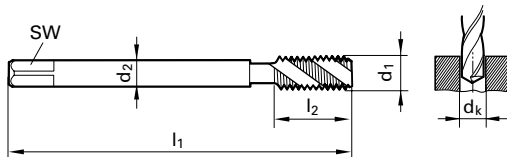
刀片材质 HSS-E

表面处理 ●

型号 C

公差 ISO2/6H

产品组 103



d1 XP	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
M 4 X0,5	2.800	2.10	3.500	63.00	5.00	4.003	●
M 5 X0,5	3.500	2.70	4.500	70.00	5.00	5.003	●
M 6 X0,75	4.500	3.40	5.200	80.00	8.00	6.004	●
M 8 X1	6.000	4.90	7.000	90.00	11.00	8.005	●
M10 X1	7.000	5.50	9.000	90.00	11.00	10.005	●
M10 X1,25	7.000	5.50	8.800	100.00	14.00	10.006	●
M12 X1	9.000	7.00	11.000	100.00	11.00	12.005	●
M12 X1,25	9.000	7.00	10.800	100.00	16.00	12.006	●
M12 X1,5	9.000	7.00	10.500	100.00	16.00	12.007	●
M14 X1	11.000	9.00	13.000	100.00	11.00	14.005	●
M14 X1,25	11.000	9.00	12.800	100.00	15.00	14.006	●
M14 X1,5	11.000	9.00	12.500	100.00	15.00	14.007	●
M16 X1	12.000	9.00	15.000	100.00	11.00	16.005	●
M16 X1,5	12.000	9.00	14.500	100.00	15.00	16.007	●
M18 X1	14.000	11.00	17.000	110.00	12.00	18.005	●
M18 X1,5	14.000	11.00	16.500	110.00	16.00	18.007	●
M20 X1,5	16.000	12.00	18.500	125.00	16.00	20.007	●
M22 X1,5	18.000	14.50	20.500	125.00	16.00	22.007	●
M24 X2	18.000	14.50	22.000	140.00	22.00	24.008	●
M26 X1,5	18.000	14.50	24.500	140.00	20.00	26.007	●
M27 X1,5	20.000	16.00	25.500	140.00	20.00	27.007	●
M27 X2	20.000	16.00	25.000	140.00	28.00	27.008	●
M28 X1,5	20.000	16.00	26.500	140.00	20.00	28.007	●
M30 X1,5	22.000	18.00	28.500	150.00	20.00	30.007	●
M30 X2	22.000	18.00	28.000	150.00	20.00	30.008	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● TiN

● TiAlN

● TiCN





# HARTNER

## ISO公制细牙机用丝锥

### 产品代码 80801



通孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金以及硫化不锈钢、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢等。

# TOPLine

**TG 100 T**

标准 DIN 374

DIN 2184-1

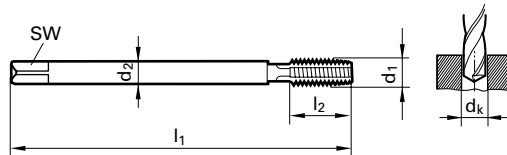
刀片材质 HSS-E

表面处理 **A**

型号 B

公差 ISO2/6H

产品组 103



d1 XP	d2 mm	SW	dk mm	l1 mm	l2 mm	代号	库存
M 3 X0,35	2.200		2.650	56.00	7.00	3.002	●
M 4 X0,5	2.800	2.10	3.500	63.00	8.00	4.003	●
M 5 X0,5	3.500	2.70	4.500	70.00	10.00	5.003	●
M 6 X0,5	4.500	3.40	5.500	80.00	13.00	6.003	●
M 6 X0,75	4.500	3.40	5.200	80.00	13.00	6.004	●
M 8 X0,75	6.000	4.90	7.200	80.00	14.00	8.004	●
M 8 X1	6.000	4.90	7.000	90.00	17.00	8.005	●
M10 X1	7.000	5.50	9.000	90.00	17.00	10.005	●
M10 X1,25	7.000	5.50	8.800	100.00	20.00	10.006	●
M12 X1	9.000	7.00	11.000	100.00	20.00	12.005	●
M12 X1,25	9.000	7.00	10.800	100.00	20.00	12.006	●
M12 X1,5	9.000	7.00	10.500	100.00	20.00	12.007	●
M14 X1,5	11.000	9.00	12.500	100.00	20.00	14.007	●
M16 X1,5	12.000	9.00	14.500	100.00	22.00	16.007	●
M18 X1,5	14.000	11.00	16.500	110.00	25.00	18.007	●
M20 X1,5	16.000	12.00	18.500	125.00	25.00	20.007	●
M24 X1,5	18.000	14.50	22.500	140.00	28.00	24.007	●
M24 X2	18.000	14.50	22.000	140.00	28.00	24.008	●
M36 X2	28.000	22.00	34.000	170.00	30.00	36.008	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● TiN

● TiAIN

● TiCN



# HARTNER

## ISO公制细牙机用丝锥

### 产品代码 80831



盲孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金以及硫化不锈钢、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢等。

# TOPLine

**TG 100 T**

标准 DIN 374

DIN 2184-1

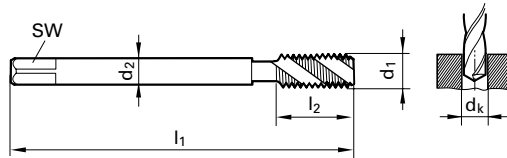
刀片材质 HSS-E

表面处理 **A**

型号 C

公差 6HX

产品组 103



d1 XP	d2 mm	SW	dk mm	l1 mm	l2 mm	代号	库存
M 6 X0,75	4.500	3.40	5.200	80.00	8.00	6.004	●
M 8 X0,75	6.000	4.90	7.200	80.00	8.00	8.004	●
M 8 X1	6.000	4.90	7.000	90.00	11.00	8.005	●
M10 X1	7.000	5.50	9.000	90.00	11.00	10.005	●
M10 X1,25	7.000	5.50	8.800	100.00	14.00	10.006	●
M12 X1	9.000	7.00	11.000	100.00	11.00	12.005	●
M12 X1,25	9.000	7.00	10.800	100.00	16.00	12.006	●
M12 X1,5	9.000	7.00	10.500	100.00	16.00	12.007	●
M14 X1,5	11.000	9.00	12.500	100.00	15.00	14.007	●
M16 X1,5	12.000	9.00	14.500	100.00	15.00	16.007	●
M18 X1,5	14.000	11.00	16.500	110.00	16.00	18.007	●
M20 X1,5	16.000	12.00	18.500	125.00	16.00	20.007	●
M24 X1,5	18.000	14.50	22.500	140.00	16.00	24.007	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● TiN

● TiAlN

● TiCN



# HARTNER

## ISO公制细牙机用丝锥

### 产品代码 80751



通孔/  
盲孔

此丝锥适用于铸造材料，例如铸铁、球墨铸铁、可锻铸铁、蠕墨铸铁、含硅量>7%的铸铝、镁合金以及其他短屑非铁金属

### TG 100 GG

标准 DIN 374

DIN 2184-1

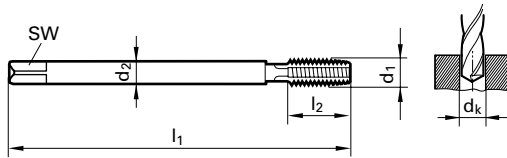
刀片材质 HSS-E

表面处理 ●

型号 C

公差 6HX

产品组 103



d1 XP	d2 mm	SW	dk mm	l1 mm	l2 mm	代号	库存
M 4 X0,5	2.800	2.10	3.500	63.00	8.00	4.003	●
M 5 X0,5	3.500	2.70	4.500	70.00	10.00	5.003	●
M 6 X0,75	4.500	3.40	5.200	80.00	13.00	6.004	●
M 8 X0,75	6.000	4.90	7.200	80.00	14.00	8.004	●
M 8 X1	6.000	4.90	7.000	90.00	17.00	8.005	●
M10 X1	7.000	5.50	9.000	90.00	17.00	10.005	●
M12 X1	9.000	7.00	11.000	100.00	20.00	12.005	●
M12 X1,5	9.000	7.00	10.500	100.00	20.00	12.007	●
M14 X1,5	11.000	9.00	12.500	100.00	20.00	14.007	●
M16 X1,5	12.000	9.00	14.500	100.00	22.00	16.007	●
M18 X1,5	14.000	11.00	16.500	110.00	25.00	18.007	●
M20 X1,5	16.000	12.00	18.500	125.00	25.00	20.007	●
M22 X1,5	18.000	14.50	20.500	125.00	25.00	22.007	●
M24 X1,5	18.000	14.50	22.500	140.00	28.00	24.007	●
M27 X1,5	20.000	16.00	25.500	140.00	28.00	27.007	●
M30 X1,5	22.000	18.00	28.500	150.00	28.00	30.007	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● TiN

● TiAlN

● TiCN



# HARTNER

## ISO公制细牙机用丝锥

### 产品代码 80851



通孔/  
盲孔

此带内冷的丝锥适用于铸造材料，例如铸铁、球墨铸铁、可锻铸铁、蠕墨铸铁、含硅量>7%的铸铝、镁合金以及其他短屑非铁金属。

### TG 300 T

标准 DIN 374

DIN 2184-1

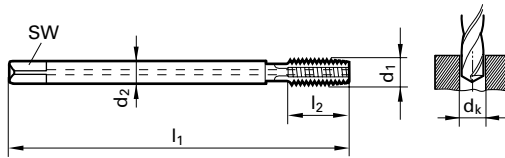
刀片材质 HSS-E-PM

表面处理

型号 C

公差 6HX

产品组 103



d1 XP	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
M 6 X0,75	4.500	3.40	5.200	80.00	13.00	6.004	●
M 8 X0,75	6.000	4.90	7.200	80.00	14.00	8.004	●
M 8 X1	6.000	4.90	7.000	90.00	17.00	8.005	●
M10 X1	7.000	5.50	9.000	90.00	17.00	10.005	●
M10 X1,25	7.000	5.50	8.800	100.00	20.00	10.006	●
M12 X1	9.000	7.00	11.000	100.00	20.00	12.005	●
M12 X1,25	9.000	7.00	10.800	100.00	20.00	12.006	●
M12 X1,5	9.000	7.00	10.500	100.00	20.00	12.007	●
M14 X1,5	11.000	9.00	12.500	100.00	20.00	14.007	●
M16 X1,5	12.000	9.00	14.500	100.00	22.00	16.007	●

抛光处理

氮化处理

氮化处理

TiN

TiAlN

TiCN



# HARTNER

## ISO公制细牙机用丝锥

### 产品代码 80781



通孔

此丝锥适用于加工 强度<1000N/mm<sup>2</sup>的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

**TG 100 U**

标准 JIS B 4430

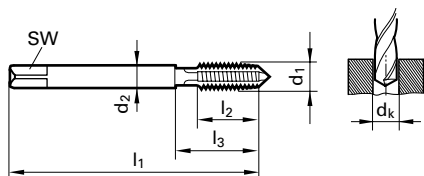
刀片材质 HSS-E

表面处理 ○

型号 B

公差 Class 1/OH

产品组 103



d1 XP	公差	d2	SW	dk	l1	l2	l3	代号	库存
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 6 X0,75	OH2	6.000	4.50	5.200	62.00	13.00	30.00	6.004	●
M 8 X1	OH2	6.200	5.00	7.000	70.00	16.00	35.00	8.005	●
M10 X1	OH2	7.000	5.50	9.000	70.00	16.00	35.00	10.005	●
M10 X1,25	OH2	7.000	5.50	8.800	75.00	20.00	39.00	10.006	●
M12 X1	OH2	8.500	6.50	11.000	70.00	20.00	40.00	12.005	●
M12 X1,25	OH2	8.500	6.50	10.800	80.00	20.00	40.00	12.006	●
M12 X1,5	OH2	8.500	6.50	10.500	82.00	20.00	40.00	12.007	●
M14 X1,5	OH2	10.500	8.00	12.500	88.00	20.00	40.00	14.007	●
M16 X1,5	OH2	12.500	10.00	14.500	95.00	22.00	44.00	16.007	●
M20 X1,5	OH2	15.000	12.00	18.500	95.00	25.00	44.00	20.007	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● TiN

● TiAlN

● TiCN



# HARTNER

## ISO公制细牙机用丝锥

### 产品代码 80791



盲孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

**TG 100 U**

标准 JIS B 4430

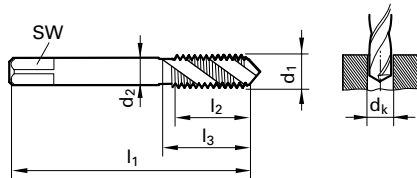
刀片材质 HSS-E

表面处理 ○

型号 C

公差 Class 1/OH

产品组 103



d1 XP	公差	d2	SW	dk	l1	l2	l3	代号	库存
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 6 X0,75	OH2	6.000	4.50	5.200	62.00	8.00	30.00	6.004	●
M 8 X1	OH2	6.200	5.00	7.000	70.00	11.00	35.00	8.005	●
M10 X1	OH2	7.000	5.50	9.000	70.00	11.00	35.00	10.005	●
M10 X1,25	OH2	7.000	5.50	8.800	75.00	14.00	39.00	10.006	●
M12 X1	OH2	8.500	6.50	11.000	70.00	11.00	40.00	12.005	●
M12 X1,25	OH2	8.500	6.50	10.800	80.00	16.00	40.00	12.006	●
M12 X1,5	OH2	8.500	6.50	10.500	82.00	16.00	40.00	12.007	●
M14 X1,5	OH2	10.500	8.00	12.500	88.00	15.00	40.00	14.007	●
M16 X1,5	OH2	12.500	10.00	14.500	95.00	15.00	44.00	16.007	●
M20 X1,5	OH2	15.000	12.00	18.500	95.00	16.00	44.00	20.007	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● TiN

● TiAlN

● TiCN



# HARTNER

## UNC螺纹机用丝锥

### 产品代码 80702



通孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

### TG 100 U

标准 ~DIN 371 / ~DIN 376

DIN 2184-1

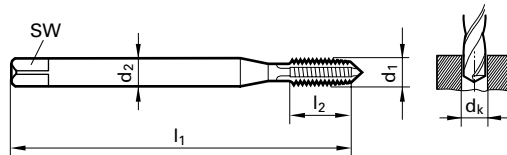
刀片材质 HSS-E

表面处理

型号 B

公差 2B

产品组 103



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
NR. 4 -40	3.500	2.70	2.350	56.00	11.00	2.845	●
NR. 6 -32	4.000	3.00	2.850	56.00	12.00	3.505	●
NR. 8 -32	4.500	3.40	3.500	63.00	13.00	4.166	●
NR.10 -24	6.000	4.90	3.900	70.00	14.00	4.826	●
1/4 " -20	7.000	5.50	5.100	80.00	16.00	6.350	●
5/16 " -18	8.000	6.20	6.600	90.00	18.00	7.938	●
3/8 " -16	10.000	8.00	8.000	100.00	20.00	9.525	●
7/16 " -14	8.000	6.20	9.400	100.00	22.00	11.113	●
1/2 " -13	9.000	7.00	10.800	110.00	25.00	12.700	●
5/8 " -11	12.000	9.00	13.500	110.00	30.00	15.875	●
3/4 " -10	14.000	11.00	16.500	125.00	33.00	19.050	●
7/8 " - 9	18.000	14.50	19.500	140.00	35.00	22.225	●
1 " - 8	18.000	14.50	22.250	160.00	38.00	25.400	●

抛光处理

气化处理

氮化处理

TiN

TiAlN

TiCN



# HARTNER

## UNC螺纹机用丝锥

### 产品代码 80732



盲孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

### TG 100 U

标准 ~DIN 371 / ~DIN 376

DIN 2184-1

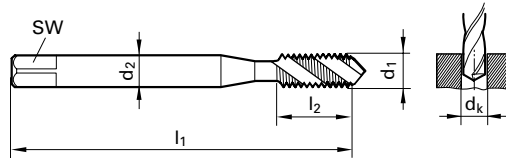
刀片材质 HSS-E

表面处理 ●

型号 C

公差 2B

产品组 103



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
NR. 2 -56	2.800	2.10	1.850	45.00	5.00	2.184	●
NR. 4 -40	3.500	2.70	2.350	56.00	7.00	2.845	●
NR. 6 -32	4.000	3.00	2.850	56.00	8.00	3.505	●
NR. 8 -24	4.500	3.40	3.500	63.00	8.00	4.166	●
NR. 10 -24	6.000	4.90	3.900	70.00	11.00	4.826	●
1/4 " -20	7.000	5.50	5.100	80.00	13.00	6.350	●
5/16 " -18	8.000	6.20	6.600	90.00	14.00	7.938	●
3/8 " -16	10.000	8.00	8.000	100.00	16.00	9.525	●
7/16 " -14	8.000	6.20	9.400	100.00	18.00	11.113	●
1/2 " -13	9.000	7.00	10.800	110.00	20.00	12.700	●
9/16 " -12	11.000	9.00	12.200	110.00	21.00	14.288	●
5/8 " -11	12.000	9.00	13.500	110.00	24.00	15.875	●
3/4 " -10	14.000	11.00	16.500	125.00	25.00	19.050	●
7/8 " -9	18.000	14.50	19.500	140.00	28.00	22.225	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T1N

● T1AIN

● T1CN





# HARTNER

## UNC螺纹机用丝锥

### 产品代码 80802



通孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金以及硫化不锈钢、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢等。

# TOPLINE

### TG 100 T

标准 ~DIN 371 / ~DIN 376

DIN 2184-1

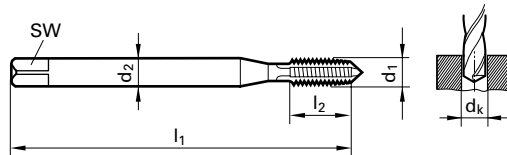
刀片材质 HSS-E

表面处理 **A**

型号 B

公差 2B

产品组 103



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
NR. 4 -40	3.500	2.70	2.350	56.00	11.00	2.845	●
NR. 6 -32	4.000	3.00	2.850	56.00	12.00	3.505	●
NR. 8 -32	4.500	3.40	3.500	63.00	13.00	4.166	●
NR.10 -24	6.000	4.90	3.900	70.00	14.00	4.826	●
1/4 " -20	7.000	5.50	5.100	80.00	16.00	6.350	●
5/16 " -18	8.000	6.20	6.600	90.00	18.00	7.938	●
3/8 " -16	10.000	8.00	8.000	100.00	20.00	9.525	●
7/16 " -14	8.000	6.20	9.400	100.00	22.00	11.113	●
1/2 " -13	9.000	7.00	10.800	110.00	25.00	12.700	●
9/16 " -12	11.000	9.00	12.200	110.00	30.00	14.288	●
5/8 " -11	12.000	9.00	13.500	110.00	30.00	15.875	●
3/4 " -10	14.000	11.00	16.500	125.00	33.00	19.050	●
7/8 " - 9	18.000	14.50	19.500	140.00	35.00	22.225	●
1 " - 8	18.000	14.50	22.250	160.00	38.00	25.400	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T

TiN

● A

TiAlN

● C

TiCN



# HARTNER

## UNC螺纹机用丝锥

### 产品代码 80832



盲孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金以及硫化不锈钢、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢等。

# TOPLine

### TG 100 T

标准 ~DIN 371 / ~DIN 376

DIN 2184-1

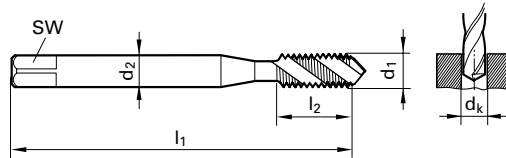
刀片材质 HSS-E

表面处理 **A**

型号 C

公差 2B

产品组 103



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
NR. 4 -40	3.500	2.70	2.350	56.00	7.00	2.845	●
NR. 6 -32	4.000	3.00	2.850	56.00	8.00	3.505	●
NR. 8 -32	4.500	3.40	3.500	63.00	8.00	4.166	●
NR.10 -24	6.000	4.90	3.900	70.00	11.00	4.826	●
1/4 " -20	7.000	5.50	5.100	80.00	13.00	6.350	●
5/16 " -18	8.000	6.20	6.600	90.00	14.00	7.938	●
3/8 " -16	10.000	8.00	8.000	100.00	16.00	9.525	●
7/16 " -14	8.000	6.20	9.400	100.00	18.00	11.113	●
1/2 " -13	9.000	7.00	10.800	110.00	20.00	12.700	●
9/16 " -12	11.000	9.00	12.200	110.00	21.00	14.288	●
5/8 " -11	12.000	9.00	13.500	110.00	24.00	15.875	●
3/4 " -10	14.000	11.00	16.500	125.00	25.00	19.050	●
7/8 " - 9	18.000	14.50	19.500	140.00	28.00	22.225	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T

TiN

● A

TiAlN

● C

TiCN



# HARTNER

## UNC螺纹机用丝锥

### 产品代码 80752



通孔/  
盲孔

此丝锥适用于铸造材料，例如铸铁、球墨铸铁、可锻铸铁、蠕墨铸铁、含硅量>7%的铸铝、镁合金以及其他短屑非铁金属

**TG 100 GG**

标准 ~DIN 371 / ~DIN 376

DIN 2184-1

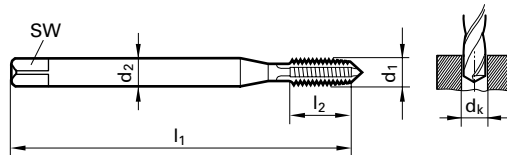
刀片材质 HSS-E

表面处理 ●

型号 C

公差 2B

产品组 103



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
NR. 4 -40	3.500	2.70	2.350	56.00	11.00	2.845	●
NR. 6 -32	4.000	3.00	2.850	56.00	12.00	3.505	●
NR. 8 -32	4.500	3.40	3.500	63.00	13.00	4.166	●
NR.10 -24	6.000	4.90	3.900	70.00	14.00	4.826	●
1/4 " -20	7.000	5.50	5.100	80.00	16.00	6.350	●
5/16 " -18	8.000	6.20	6.600	90.00	18.00	7.938	●
3/8 " -16	10.000	8.00	8.000	100.00	20.00	9.525	●
7/16 " -14	8.000	6.20	9.400	100.00	22.00	11.113	●
1/2 " -13	9.000	7.00	10.800	110.00	25.00	12.700	●
9/16 " -12	11.000	9.00	12.200	110.00	30.00	14.288	●
5/8 " -11	12.000	9.00	13.500	110.00	30.00	15.875	●
3/4 " -10	14.000	11.00	16.500	125.00	33.00	19.050	●
7/8 " - 9	18.000	14.50	19.500	140.00	35.00	22.225	●
1 " - 8	18.000	14.50	22.250	160.00	38.00	25.400	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T1N

● T1AIN

● T1CN



# HARTNER

## UNF螺纹机攻丝锥

### 产品代码 80703



通孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

### TG 100 U

标准 ~DIN 374

DIN 2184-1

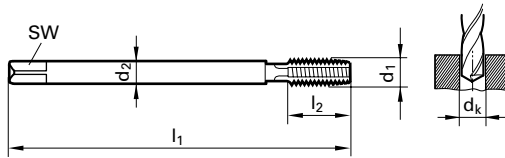
刀片材质 HSS-E

表面处理

型号 B

公差 2B

产品组 103



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
NR. 4 -48	2.200		2.400	56.00	10.00	2.845	●
NR. 6 -40	2.500	2.10	2.950	56.00	11.00	3.505	●
NR.10 -32	3.500	2.70	4.100	70.00	14.00	4.826	●
1/4 " -28	4.500	3.40	5.500	80.00	16.00	6.350	●
3/8 " -24	7.000	5.50	8.500	90.00	18.00	9.525	●
5/8 " -18	12.000	9.00	14.500	100.00	22.00	15.875	●
7/8 " -14	18.000	14.50	20.400	125.00	25.00	22.225	●
1 " -12	18.000	14.50	23.250	140.00	28.00	25.400	●

抛光处理

氮化处理

氮化处理

TiN

TiAlN

TiCN



# HARTNER

## UNF螺纹机攻丝锥

### 产品代码 80733



盲孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

**TG 100 U**

标准 ~DIN 374

DIN 2184-1

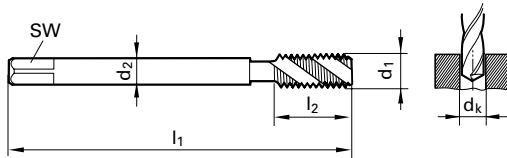
刀片材质 HSS-E

表面处理 ●

型号 C

公差 2B

产品组 103



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
NR. 3 -56	1.800		2.150	50.00	5.00	2.515	●
NR. 4 -48	2.200		2.400	56.00	6.00	2.845	●
NR. 6 -40	2.500	2.10	2.950	56.00	6.50	3.505	●
NR. 8 -36	2.800	2.10	3.500	63.00	7.00	4.166	●
NR.10 -32	3.500	2.70	4.100	70.00	8.50	4.826	●
1/4 " -28	4.500	3.40	5.500	80.00	9.00	6.350	●
3/8 " -24	7.000	5.50	8.500	90.00	11.00	9.525	●
7/16 " -20	8.000	6.20	9.900	100.00	13.00	11.113	●
1/2 " -20	9.000	7.00	11.500	100.00	13.00	12.700	●
5/8 " -18	12.000	9.00	14.500	100.00	15.00	15.875	●
7/8 " -14	18.000	14.50	20.400	125.00	19.00	22.225	●
1 " -12	18.000	14.50	23.250	140.00	22.00	25.400	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T1N

● T1AIN

● T1CN



# HARTNER

## UNF螺纹机攻丝锥

### 产品代码 80803



通孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金以及硫化不锈钢、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢等。

# TOPLine

### TG 100 T

标准 ~DIN 374

DIN 2184-1

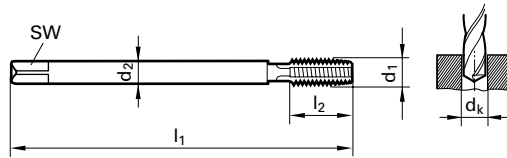
刀片材质 HSS-E

表面处理 **A**

型号 B

公差 2B

产品组 103



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
NR. 4 -48	2.200		2.400	56.00	10.00	2.845	●
NR. 6 -40	2.500	2.10	2.950	56.00	11.00	3.505	●
NR. 8 -36	2.800	2.10	3.500	63.00	12.00	4.166	●
NR.10 -32	3.500	2.70	4.100	70.00	14.00	4.826	●
1/4 " -28	4.500	3.40	5.500	80.00	16.00	6.350	●
5/16 " -24	6.000	4.90	6.900	90.00	18.00	7.938	●
3/8 " -24	7.000	5.50	8.500	90.00	18.00	9.525	●
7/16 " -20	8.000	6.20	9.900	90.00	18.00	11.113	●
5/8 " -18	12.000	9.00	14.500	100.00	22.00	15.875	●
7/8 " -14	18.000	14.50	20.400	125.00	25.00	22.225	●
1 " -12	18.000	14.50	23.250	140.00	28.00	25.400	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T1N

● T1AIN

● T1ICN



# HARTNER

## UNF螺纹机攻丝锥

### 产品代码 80833



盲孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金以及硫化不锈钢、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢等。

# TOPLine

**TG 100 T**

标准 ~DIN 374

DIN 2184-1

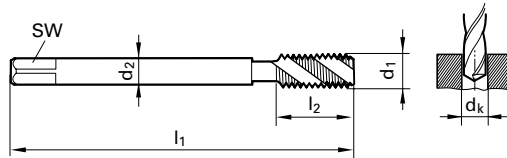
刀片材质 HSS-E

表面处理 **A**

型号 C

公差 2B

产品组 103



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
NR.10 -32	3.500	2.70	4.100	70.00	8.50	4.826	●
NR.12 -28	4.000	3.00	4.600	80.00	9.00	5.486	●
1/4 " -28	4.500	3.40	5.500	80.00	9.00	6.350	●
5/16 " -24	6.000	4.90	6.900	90.00	11.00	7.938	●
3/8 " -24	7.000	5.50	8.500	90.00	11.00	9.525	●
7/16 " -20	8.000	6.20	9.900	100.00	13.00	11.113	●
1/2 " -20	9.000	7.00	11.500	100.00	13.00	12.700	●
5/8 " -18	12.000	9.00	14.500	100.00	15.00	15.875	●
7/8 " -14	18.000	14.50	20.400	125.00	19.00	22.225	●
1 " -12	18.000	14.50	23.250	140.00	22.00	25.400	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● TiN

● TiAlN

● TiCN



# HARTNER

## UNF螺纹机攻丝锥

### 产品代码 80753



通孔/  
盲孔

此丝锥适用于铸造材料，例如铸铁、球墨铸铁、可锻铸铁、蠕墨铸铁、含硅量>7%的铸铝、镁合金以及其他短屑非铁金属

**TG 100 GG**

标准 ~DIN 374

DIN 2184-1

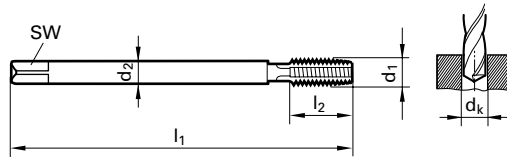
刀片材质 HSS-E

表面处理 ●

型号 C

公差 2B

产品组 103



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
NR. 4 -48	2.200		2.400	56.00	10.00	2.845	●
NR. 6 -40	2.500	2.10	2.950	56.00	11.00	3.505	●
NR. 8 -36	2.800	2.10	3.500	63.00	12.00	4.166	●
NR.10 -32	3.500	2.70	4.100	70.00	14.00	4.826	●
1/4 " -28	4.500	3.40	5.500	80.00	16.00	6.350	●
5/16 " -24	6.000	4.90	6.900	90.00	18.00	7.938	●
3/8 " -24	7.000	5.50	8.500	90.00	18.00	9.525	●
7/16 " -20	8.000	6.20	9.900	100.00	22.00	11.113	●
1/2 " -20	9.000	7.00	11.500	100.00	20.00	12.700	●
9/16 " -18	11.000	9.00	12.900	100.00	22.00	14.288	●
3/4 " -16	14.000	11.00	17.500	110.00	25.00	19.050	●
7/8 " -14	18.000	14.50	20.400	125.00	25.00	22.225	●
1 " -12	18.000	14.50	23.250	140.00	28.00	25.400	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T

TiN

● A

TiAlN

● C

TiCN





# HARTNER

## BSP螺纹机用丝锥

### 产品代码 80704



通孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

### TG 100 U

标准 DIN 5156

DIN 2184-1

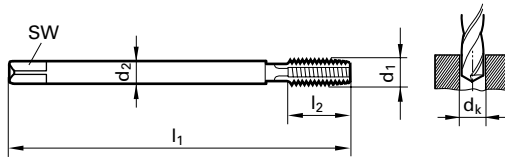
刀片材质 HSS-E

表面处理

型号 B

公差

产品组 103



d1	P G/英寸	d2 mm	SW	dk mm	l1 mm	l2 mm	代号	库存
G 1/8	28.00	7.000	5.50	8.800	90.00	18.00	9.728	●
G 1/4	19.00	11.000	9.00	11.800	100.00	20.00	13.157	●
G 3/8	19.00	12.000	9.00	15.250	100.00	22.00	16.662	●
G 1/2	14.00	16.000	12.00	19.000	125.00	25.00	20.955	●
G 3/4	14.00	20.000	16.00	24.500	140.00	28.00	26.441	●
G1	11.00	25.000	20.00	30.750	160.00	30.00	33.249	●
G1 1/4	11.00	32.000	24.00	39.500	170.00	30.00	41.910	●
G1 1/2	11.00	36.000	29.00	45.250	190.00	32.00	47.803	●
G2	11.00	45.000	35.00	57.000	220.00	40.00	59.614	●

抛光处理

气化处理

氮化处理

TiN

TiAlN

TiCN



# HARTNER

## BSP螺纹机用丝锥

### 产品代码 80734



盲孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金等。

# BASICline

**TG 100 U**

标准 DIN 5156

DIN 2184-1

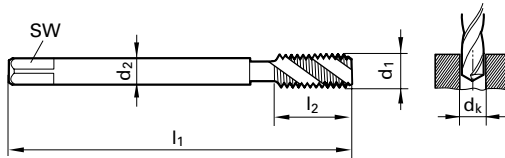
刀片材质 HSS-E

表面处理 ●

型号 C

公差

产品组 103



d1	P G/英寸	d2 mm	SW	dk mm	l1 mm	l2 mm	代号	库存
G 1/16	28.00	6.000	4.90	6.800	90.00	11.00	7.723	●
G 1/8	28.00	7.000	5.50	8.800	90.00	11.00	9.728	●
G 1/4	19.00	11.000	9.00	11.800	100.00	14.00	13.157	●
G 3/8	19.00	12.000	9.00	15.250	100.00	14.00	16.662	●
G 1/2	14.00	16.000	12.00	19.000	125.00	18.00	20.955	●
G 3/4	14.00	20.000	16.00	24.500	140.00	20.00	26.441	●
G1	11.00	25.000	20.00	30.750	160.00	24.00	33.249	●
G1 1/4	11.00	32.000	24.00	39.500	170.00	25.00	41.910	●
G1 1/2	11.00	36.000	29.00	45.250	190.00	27.00	47.803	●
G2	11.00	45.000	35.00	57.000	220.00	32.00	59.614	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T

TiN

● A

TiAlN

● C

TiCN



# HARTNER

## BSP螺纹机用丝锥

### 产品代码 80804



通孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金以及硫化不锈钢、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢等。

# TOPLINE

**TG 100 T**

标准 DIN 5156

DIN 2184-1

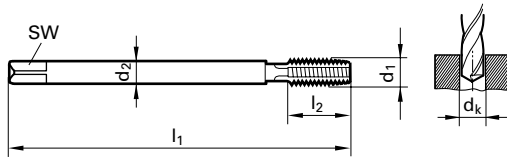
刀片材质 HSS-E

表面处理 **A**

型号 B

公差

产品组 103



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	G/英寸	mm		mm	mm	mm		
G 1/8	28.00	7.000	5.50	8.800	90.00	18.00	9.728	●
G 1/4	19.00	11.000	9.00	11.800	100.00	20.00	13.157	●
G 3/8	19.00	12.000	9.00	15.250	100.00	22.00	16.662	●
G 1/2	14.00	16.000	12.00	19.000	125.00	25.00	20.955	●
G 5/8	14.00	18.000	14.50	21.000	125.00	25.00	22.911	●
G 3/4	14.00	20.000	16.00	24.500	140.00	28.00	26.441	●
G 7/8	14.00	22.000	18.00	28.250	150.00	28.00	30.201	●
G 1	11.00	25.000	20.00	30.750	160.00	30.00	33.249	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T

TiN

● A

TiAlN

● C

TiCN



# HARTNER

## BSP螺纹机用丝锥

### 产品代码 80834



盲孔

此丝锥适用于加工 强度 $<1000\text{N/mm}^2$ 的材料，例如结构钢、易切削钢、表面硬化处理钢、非合金类的热处理钢、氮化钢、球墨铸钢、铝、铝合金以及硫化不锈钢、奥氏体不锈钢、马氏体不锈钢等。

# TOPLine

### TG 100 T

标准 DIN 5156

DIN 2184-1

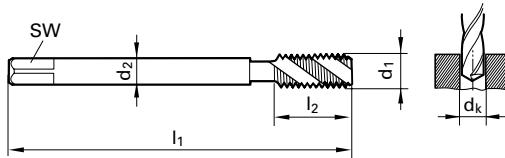
刀片材质 HSS-E

表面处理 **A**

型号 C

公差

产品组 103



d1	P G/英寸	d2 mm	SW	dk mm	l1 mm	l2 mm	代号	库存
G 1/16	28.00	6.000	4.90	6.800	90.00	11.00	7.723	●
G 1/8	28.00	7.000	5.50	8.800	90.00	11.00	9.728	●
G 1/4	19.00	11.000	9.00	11.800	100.00	14.00	13.157	●
G 3/8	19.00	12.000	9.00	15.250	100.00	14.00	16.662	●
G 1/2	14.00	16.000	12.00	19.000	125.00	18.00	20.955	●
G 5/8	14.00	18.000	14.50	21.000	125.00	18.00	22.911	●
G 3/4	14.00	20.000	16.00	24.500	140.00	20.00	26.441	●
G 7/8	14.00	22.000	18.00	28.250	150.00	22.00	30.201	●
G 1	11.00	25.000	20.00	30.750	160.00	24.00	33.249	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T

● A

● C



# HARTNER

## BSP螺纹机用丝锥

### 产品代码 80754



通孔/  
盲孔

此丝锥适用于铸造材料，例如铸铁、球墨铸铁、可锻铸铁、蠕墨铸铁、含硅量>7%的铸铝、镁合金以及其他短屑非铁金属

**TG 100 GG**

标准 DIN 5156

DIN 2184-1

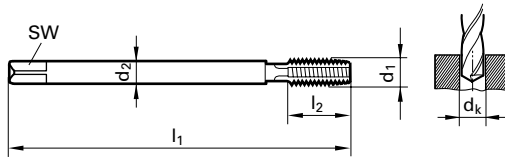
刀片材质 HSS-E

表面处理 ●

型号 C

公差

产品组 103



d1	P G/英寸	d2 mm	SW	dk mm	l1 mm	l2 mm	代号	库存
G 1/16	28.00	6.000	4.90	6.800	90.00	18.00	7.723	●
G 1/8	28.00	7.000	5.50	8.800	90.00	18.00	9.728	●
G 1/4	19.00	11.000	9.00	11.800	100.00	20.00	13.157	●
G 3/8	19.00	12.000	9.00	15.250	100.00	22.00	16.662	●
G 1/2	14.00	16.000	12.00	19.000	125.00	25.00	20.955	●
G 5/8	14.00	18.000	14.50	21.000	125.00	25.00	22.911	●
G 3/4	14.00	20.000	16.00	24.500	140.00	28.00	26.441	●
G 7/8	14.00	22.000	18.00	28.250	150.00	28.00	30.201	●
G1	11.00	25.000	20.00	30.750	160.00	30.00	33.249	●
G1 1/8	11.00	28.000	22.00	35.500	170.00	30.00	37.897	●
G1 1/4	11.00	32.000	24.00	39.500	170.00	30.00	41.910	●
G1 3/8	11.00	36.000	29.00	41.750	180.00	32.00	44.323	●
G1 1/2	11.00	36.000	29.00	45.250	190.00	32.00	47.803	●
G1 3/4	11.00	40.000	32.00	51.000	190.00	40.00	53.746	●
G2	11.00	45.000	35.00	57.000	220.00	40.00	59.614	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

● T TiN

● A TiAlN

● C TiCN



# HARTNER

## ISO公制挤压丝锥

### 产品代码 80900



通孔/  
盲孔

此丝锥适用于具有良好冷成型性能，并且最小延伸率大于10%的材料，例如强度低于1000N/mm<sup>2</sup>的合金钢、耐酸钢、不锈钢、热处理钢、铜以及长屑铝合金等。

**N**

标准 ~DIN 371 / ~DIN 376

DIN 2174

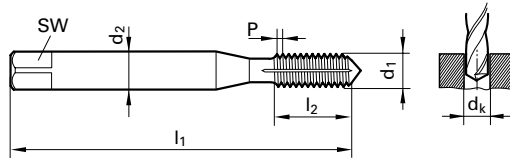
刀片材质 HSS-E

表面处理 **T**

型号 C

公差 6HX

产品组 103



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	库存
mm	mm	mm		mm	mm	mm	
M 3	0.50	3.500	2.70	2.800	56.00	10.00	●
M 3,5	0.60	4.000	3.00	3.250	56.00	12.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.700	63.00	12.00	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.650	70.00	14.00	●
M 6	1.00	4.500	3.40	5.550	80.00	16.00	●
M 8	1.25	6.000	4.90	7.400	90.00	17.00	●
M10	1.50	7.000	5.50	9.300	100.00	20.00	●
M12	1.75	9.000	7.00	11.200	110.00	24.00	●
M14	2.00	11.000	9.00	13.100	110.00	26.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	15.100	110.00	26.00	●
M18	2.50	14.000	11.00	16.900	125.00	30.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	18.900	140.00	32.00	●
M22	2.50	18.000	14.50	20.900	140.00	27.00	●
M24	3.00	18.000	14.50	22.700	160.00	30.00	●
M27	3.00	20.000	16.00	25.700	160.00	30.00	●
M30	3.50	22.000	18.00	28.500	180.00	35.00	●
M33	3.50	25.000	20.00	31.500	180.00	35.00	●
M36	4.00	28.000	22.00	34.300	200.00	40.00	●
M39	4.00	32.000	24.00	37.300	200.00	40.00	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

**T** TiN

**A** TiAIN

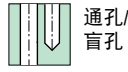
**C** TiCN



# HARTNER

## ISO公制挤压丝锥-JIS标准

### 产品代码 80980



此丝锥适用于具有良好冷成型性能，并且最小延伸率大于10%的材料，例如强度低于1000N/mm<sup>2</sup>的合金钢、耐酸钢、不锈钢、热处理钢、铜以及长屑铝合金等。

**N**

标准 JIS B 4430

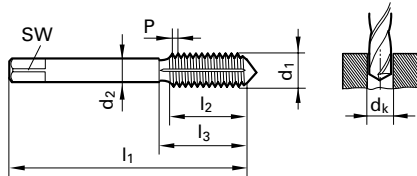
刀片材质 HSS-E

表面处理 **T**

型号 C

公差 Class 2/RH

产品组 103



d1	P	公差	d2	SW	dk	l1	l2	l3	库存
mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 4	0.70	RH6	5.000	4.00	3.700	52.00	12.00	20.00	●
M 5	0.80	RH6	5.500	4.50	4.650	60.00	14.00	24.00	●
M 6	1.00	RH7	6.000	4.50	5.550	62.00	16.00	29.00	●
M 8	1.25	RH7	6.200	5.00	7.400	70.00	17.00	37.00	●
M10	1.50	RH7	7.000	5.50	9.300	75.00	20.00	41.00	●
M12	1.75	RH8	8.500	6.50	11.200	82.00	24.00	48.00	●
M16	2.00	RH10	12.500	10.00	15.100	95.00	26.00	52.00	●
M20	2.50	RH11	15.000	12.00	18.900	105.00	32.00	58.00	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

**T** TiN

**A** TiAlN

**C** TiCN



# HARTNER

## ISO公制细牙挤压丝锥

### 产品代码 80901



通孔/  
盲孔

此丝锥适用于具有良好冷成型性能，并且最小延伸率大于10%的材料，例如强度低于1000N/mm<sup>2</sup>的合金钢、耐酸钢、不锈钢、热处理钢、铜以及长屑铝合金等。

**N**

标准 ~DIN 374

DIN 2174

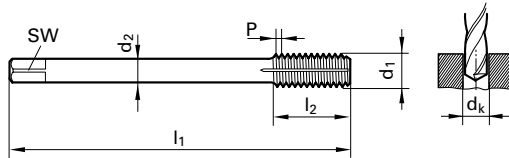
刀片材质 HSS-E

表面处理 **T**

型号 C

公差 6HX

产品组 103



d1 XP	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
M 6 X0,75	4.500	3.40	5.650	80.00	13.00	6.004	●
M 8 X0,75	6.000	4.90	7.650	80.00	14.00	8.004	●
M 8 X1	6.000	4.90	7.550	90.00	17.00	8.005	●
M10 X1	7.000	5.50	9.550	90.00	17.00	10.005	●
M10 X1,25	7.000	5.50	9.400	100.00	20.00	10.006	●
M12 X1	9.000	7.00	11.550	100.00	20.00	12.005	●
M12 X1,25	9.000	7.00	11.400	100.00	20.00	12.006	●
M12 X1,5	9.000	7.00	11.300	100.00	20.00	12.007	●
M14 X1	11.000	9.00	13.550	100.00	20.00	14.005	●
M14 X1,5	11.000	9.00	13.300	100.00	20.00	14.007	●
M16 X1	12.000	9.00	15.550	100.00	22.00	16.005	●
M16 X1,5	12.000	9.00	15.300	100.00	22.00	16.007	●
M18 X1	14.000	11.00	17.550	110.00	25.00	18.005	●
M18 X1,5	14.000	11.00	17.300	110.00	25.00	18.007	●
M20 X1	16.000	12.00	19.550	125.00	25.00	20.005	●
M20 X1,5	16.000	12.00	19.300	125.00	25.00	20.007	●
M22 X1,5	18.000	14.50	21.300	125.00	25.00	22.007	●
M24 X1,5	18.000	14.50	23.300	140.00	28.00	24.007	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

**T** TiN

**A** TiAlN

**C** TiCN

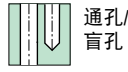




# HARTNER

## ISO公制细牙挤压丝锥-JIS标准

### 产品代码 80981



此丝锥适用于具有良好冷成型性能，并且最小延伸率大于10%的材料，例如强度低于1000N/mm<sup>2</sup>的合金钢、耐酸钢、不锈钢、热处理钢、铜以及长屑铝合金等。

**N**

标准 JIS B 4430

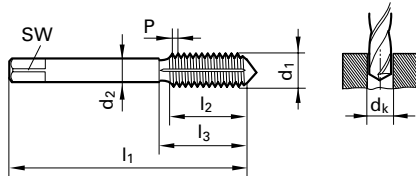
刀片材质 HSS-E

表面处理 **T**

型号 C

公差 Class 2/RH

产品组 103



d1 XP	公差	d2	SW	dk	l1	l2	l3	代号	库存
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 6 X0,75	RH6	6.000	4.50	5.650	62.00	13.00	30.00	6.004	●
M 8 X1	RH7	6.200	5.00	7.550	70.00	16.00	35.00	8.005	●
M10 X1	RH7	7.000	5.50	9.550	70.00	16.00	35.00	10.005	●
M10 X1,25	RH7	7.000	5.50	9.400	75.00	20.00	39.00	10.006	●
M12 X1	RH7	8.500	6.50	11.550	70.00	20.00	40.00	12.005	●
M12 X1,25	RH7	8.500	6.50	11.400	80.00	20.00	40.00	12.006	●
M12 X1,5	RH7	8.500	6.50	11.300	82.00	20.00	40.00	12.007	●
M14 X1,5	RH9	10.500	8.00	13.300	88.00	20.00	40.00	14.007	●
M16 X1,5	RH9	12.500	10.00	15.300	95.00	22.00	44.00	16.007	●
M20 X1,5	RH10	15.000	12.00	19.300	95.00	25.00	44.00	20.007	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

**T** TiN

**A** TiAlN

**C** TiCN



# HARTNER

## UNC螺纹挤压丝锥

### 产品代码 80902



通孔/  
盲孔

此丝锥适用于具有良好冷成型性能，并且最小延伸率大于10%的材料，例如强度低于1000N/mm<sup>2</sup>的合金钢、耐酸钢、不锈钢、热处理钢、铜以及长屑铝合金等。

**N**

标准 ~DIN 371 / ~DIN 376

DIN 2184-1

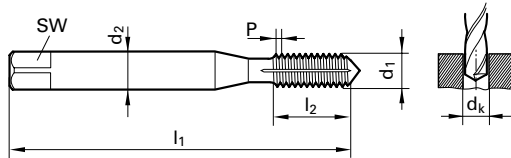
刀片材质 HSS-E

表面处理 **T**

型号 C

公差 2BX

产品组 103



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
NR. 4 -40	3.500	2.70	2.550	56.00	11.00	2.845	●
NR. 5 -40	3.500	2.70	2.900	56.00	11.00	3.175	●
NR. 6 -32	4.000	3.00	3.150	56.00	12.00	3.505	●
NR. 8 -32	4.500	3.40	3.800	63.00	13.00	4.166	●
NR.10 -24	6.000	4.90	4.350	70.00	14.00	4.826	●
NR.12 -24	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	5.486	●
1/4 " -20	7.000	5.50	5.750	80.00	16.00	6.350	●
5/16 " -18	8.000	6.20	7.300	90.00	18.00	7.938	●
3/8 " -16	10.000	8.00	8.800	100.00	20.00	9.525	●
7/16 " -14	8.000	6.20	10.300	100.00	22.00	11.113	●
1/2 " -13	9.000	7.00	11.800	110.00	25.00	12.700	●
9/16 " -12	11.000	9.00	13.300	110.00	30.00	14.288	●
5/8 " -11	12.000	9.00	14.800	110.00	30.00	15.875	●
3/4 " -10	14.000	11.00	17.900	125.00	33.00	19.050	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

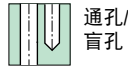
**T** TiN

**A** TiAlN

**C** TiCN

  
**HARTNER**  
 UNF螺纹挤压丝锥

产品代码 80903



此丝锥适用于具有良好冷成型性能，并且最小延伸率大于10%的材料，例如强度低于1000N/mm<sup>2</sup>的合金钢、耐酸钢、不锈钢、热处理钢、铜以及长屑铝合金等。

**N**

标准 ~DIN 371 / ~DIN 374

DIN 2184-1

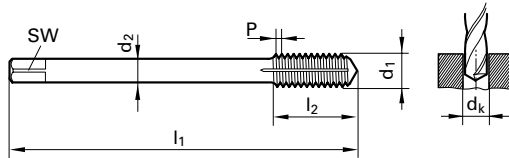
刀片材质 HSS-E

表面处理 **T**

型号 C

公差 2BX

产品组 103



d1 - P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	mm		mm	mm	mm		
NR. 4 -48	3.500	2.70	2.600	56.00	10.00	2.845	●
NR. 5 -44	3.500	2.70	2.900	56.00	10.00	3.175	●
NR. 6 -40	4.000	3.00	3.200	56.00	11.00	3.505	●
NR. 8 -36	4.500	3.40	3.850	63.00	12.00	4.166	●
NR.10 -32	6.000	4.90	4.450	70.00	14.00	4.826	●
NR.12 -28	6.000	4.90	5.100	80.00	16.00	5.486	●
1/4 " -28	7.000	5.50	5.950	80.00	16.00	6.350	●
5/16 " -24	8.000	6.20	7.450	90.00	18.00	7.938	●
3/8 " -24	10.000	8.00	9.050	90.00	18.00	9.525	●
7/16 " -20	8.000	6.20	10.550	100.00	22.00	11.113	●
1/2 " -20	9.000	7.00	12.100	100.00	20.00	12.700	●
9/16 " -18	11.000	9.00	13.650	100.00	22.00	14.288	●
5/8 " -18	12.000	9.00	15.250	100.00	22.00	15.875	●
3/4 " -16	14.000	11.00	18.350	110.00	25.00	19.050	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

**T** TiN

**A** TiAlN

**C** TiCN



# HARTNER

## BSP螺纹机攻挤压丝锥

### 产品代码 80904



通孔/  
盲孔

此丝锥适用于具有良好冷成型性能，并且最小延伸率大于10%的材料，例如强度低于1000N/mm<sup>2</sup>的合金钢、耐酸钢、不锈钢、热处理钢、铜以及长屑铝合金等。

**N**

标准 DIN 2189

DIN 2184-1

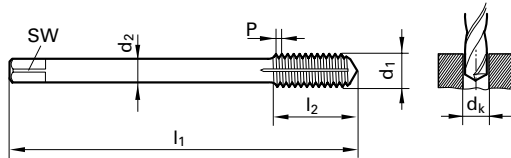
刀片材质 HSS-E

表面处理 **T**

型号 C

公差

产品组 103



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	代号	库存
	G/英寸	mm		mm	mm	mm		
G 1/16	28.00	6.000	4.90	7.300	90.00	18.00	7.723	●
G 1/8	28.00	7.000	5.50	9.300	90.00	18.00	9.728	●
G 1/4	19.00	11.000	9.00	12.500	100.00	20.00	13.157	●
G 3/8	19.00	12.000	9.00	16.000	100.00	22.00	16.662	●
G 1/2	14.00	16.000	12.00	20.000	125.00	25.00	20.955	●
G 3/4	14.00	20.000	16.00	25.500	140.00	28.00	26.441	●

○ 抛光处理

● 气化处理

● 氮化处理

**T** TiN

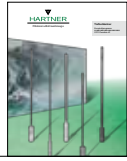
**A** TiAlN

**C** TiCN

# 我们的产品



高速钢钻头



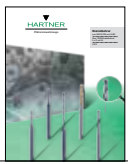
枪钻



不锈钢专用钻头



刀片式复合钻



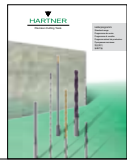
微钻



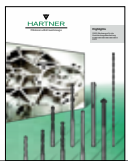
高性能复合钻



硬质合金钻头



标准产品简介



高性能钻头



智能刀具柜



整体硬质合金 铣刀

**Hartner GmbH**

哈特纳中国代表处

上海市宣化路299弄3号楼14C座

李振 13917459110 li.zhen@hartnerchina.com

[www.hartner.de](http://www.hartner.de)