

## ATORN Synchro-Maschinen-Gewindebohrer

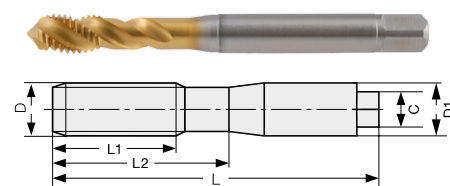
M 60° HSS-E DIN 371 DIN 376 ISO 2 6H Synchro C 2-3 40° 2,5xD TiN Vc/tz S. 401 - 405

- metrisches ISO-6H-Gewinde
- 40° spiralgenutet
- Form C, 2 - 3 Gang Anschnitt
- Baumaße DIN 371 = bis M10, DIN 376 = ab M12
- **Schneidstoff HSS-E, TiN-beschichtet**
- für Grundgewinde
- minimaler Gewinde-Hinterschliff
- mögliche Gewindetiefe 2,5 x D
- geeignet für CNC-Bearbeitungszentren mit Synchroschneidfutter

Einatz	● sehr gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis	Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl		
	○ gut geeignet	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		16	12	9	9	7	10	29	16			18	18	15	14			

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

D	Steigung mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Kernloch Ø mm	Artikel-Nr.	€
M3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5	135350 0030	33,20
M4	0,7	63	7,5	21	4,5	3,4	3,3	135350 0040	34,90
M5	0,8	70	8,5	25	6	4,9	4,2	135350 0050	35,50
M6	1	80	11	30	6	4,9	5	135350 0060	42,50
M8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8	135350 0080	49,40
M10	1,5	100	16	39	10	8	8,5	135350 0100	58,70
M12	1,75	110	18,5	-	9	7	10,2	135350 0120	76,-
M14	2	110	20	-	11	9	12	135350 0140	102,-
M16	2	110	20	-	12	9	14	135350 0160	102,-
M18	2,5	125	25	-	14	11	15,5	135350 0180	140,50
M20	2,5	140	25	-	16	12	17,5	135350 0200	172,50
M24	3	160	30	-	18	14,5	21	135350 0240	207,-



1127

## ATORN Synchro-Maschinen-Gewindebohrer

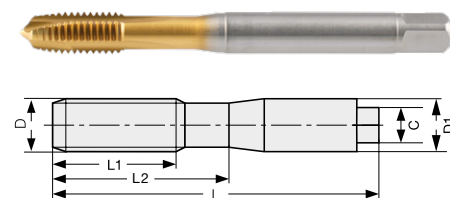
M 60° HSS-E DIN 371 DIN 376 ISO 2 6H Synchro B 3,5-5 3xD TiN Vc/tz S. 401 - 405

- metrisches ISO-6H-Gewinde
- geradegenutet mit Schälanschnitt
- Form B, 3,5-5 Gang Anschnitt
- Baumaße DIN 371 = bis M 10, DIN 376 = ab M12
- **Schneidstoff HSS-E, TiN-beschichtet**
- für Durchgangsgewinde
- mögliche Gewindetiefe 3 x D
- Geeignet für konventionelle und CNC Bearbeitung mit Synchro-Gewindeschneidfutter

Einatz	● sehr gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis	Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl		
	○ gut geeignet	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		16	12	9	9	7	10	29	16			18	18	15	14			

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

D	Steigung mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Kernloch Ø mm	Artikel-Nr.	€
M3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	2,5	135385 0030	26,-
M4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3,3	135385 0040	27,-
M5	0,8	70	14	25	6	4,9	4,2	135385 0050	27,40
M6	1	80	16	30	6	4,9	5	135385 0060	32,90
M8	1,25	90	17	35	8	6,2	6,8	135385 0080	36,20
M10	1,5	100	20	39	10	8	8,5	135385 0100	51,10
M12	1,75	110	24	-	9	7	10,2	135385 0120	60,40
M14	2	110	26	-	11	9	12	135385 0140	81,-
M16	2	110	26	-	12	9	14	135385 0160	84,30
M18	2,5	125	30	-	14	11	15,5	135385 0180	102,-
M20	2,5	140	32	-	16	12	17,5	135385 0200	109,50
M24	3	160	36	-	18	14,5	21	135385 0240	137,-



1127