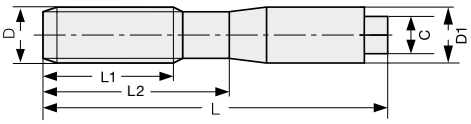
ATORN Synchro-Maschinen-Gewindebohrer

M | 60° | HSS-E PM | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | Synchro | C 2-3 | 50° | h6 | 2,5xD | TiN | Vc/fz 391 393

- **metrisches ISO-6HX-Gewinde**
- 50° spiralgenutet
- Form C, 2-3 Gang Anschnitt
- Baumaße DIN 371 = bis M10, DIN 376 = ab M12
- **Schneidstoff HSS-E-PM, TiN-beschichtet**
- für Grundgewinde
- mögliche Gewindetiefe 2,5 x D
- **minimaler Führungsteil und extrem großer Freiwinkel**
- Schafttoleranz = h6
- für Synchro-Gewindeschneidfutter



Einsatz	● sehr gut geeignet ○ gut geeignet	Stahl < 700 N/mm²	Stahl < 1000 N/mm²	Stahl < 1400 N/mm²	INOX ferrit./martens.	INOX austenitisch	INOX duplex	Guss GG/GTS	Guss GGG	Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis < 30 HRc	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis ≥ 30 HRc	Aluminium < 8 % Si	Aluminium ≥ 8 % Si	Kupfer Cu-Leg.	Graphit GFK/CFK/Durop.	gehärteter Stahl < 55 HRc	gehärteter Stahl < 60 HRc	gehärteter Stahl ≥ 60 HRc
		●	●	○	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●				
		22	15	13	12	10	10	29	18	7	6	6	24	24	20				

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

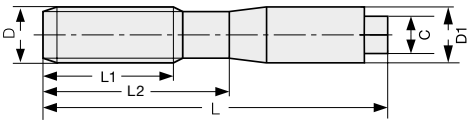
D	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Kernloch Ø mm	Artikel-Nr.	€
M4	63	3,5	21	4,5	3,4	3,3	**134575** 0040	50,20
M5	70	4,0	25	6	4,9	4,2	134575 0050	49,–
M6	80	5,0	30	6	4,9	5	134575 0060	53,80
M8	90	6,3	35	8	6,2	6,8	134575 0080	63,20
M10	100	7,5	39	10	8	8,5	134575 0100	77,10
M12	110	8,8	-	9	7	10,2	134575 0120	102,50
M14	110	10,0	-	11	9	12	134575 0140	120,50
M16	110	10,0	-	12	9	14	134575 0160	148,50
M20	140	12,5	-	16	12	17,5	134575 0200	213,–

1127

ATORN Synchro-Maschinen-Gewindebohrer

M | 60° | HSS-E PM | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | Synchro | B 3,5-5 | 3xD | TiN | Vc/fz 391 393

- **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-PM, TiN-beschichtet**
- für Durchgangsgewinde
- mögliche Gewindetiefe 3 x D
- geeignet für konventionelle und CNC Bearbeitung mit Synchro-Gewindeschneidfutter



Einsatz	● sehr gut geeignet ○ gut geeignet	Stahl < 700 N/mm²	Stahl < 1000 N/mm²	Stahl < 1400 N/mm²	INOX ferrit./martens.	INOX austenitisch	INOX duplex	Guss GG/GTS	Guss GGG	Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis < 30 HRc	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis ≥ 30 HRc	Aluminium < 8 % Si	Aluminium ≥ 8 % Si	Kupfer Cu-Leg.	Graphit GFK/CFK/Durop.	gehärteter Stahl < 55 HRc	gehärteter Stahl < 60 HRc	gehärteter Stahl ≥ 60 HRc
		●	●	○	●	●	○	●	●				●	●	●	○			
		18	13	10	10	9	13	29	18				19	19	17	16			

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

D mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Kernloch Ø mm	Artikel-Nr.	€
	45	8	-	2,8	2,1	1,6	**134570** 0020	33,70
	56	10	18	3,5	2,7	2,5	134570 0030	33,70
	63	12	21	4,5	3,4	3,3	134570 0040	34,50
	70	14	25	6	4,9	4,2	134570 0050	35,30
	80	16	30	6	4,9	5	134570 0060	41,30
	90	17	35	8	6,2	6,8	134570 0080	46,80
	100	20	39	10	8	8,5	134570 0100	65,60
	110	24	-	9	7	10,2	134570 0120	77,70
	110	26	-	11	9	12	134570 0140	103,50
	110	26	-	12	9	14	134570 0160	104,50
	125	30	-	14	11	15,5	134570 0180	170,50
	140	32	-	16	12	17,5	134570 0200	176,50

1127