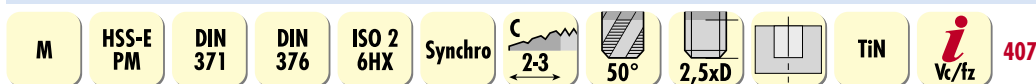
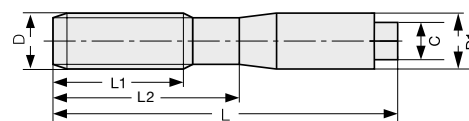


ATORN® Synchro-Maschinen-Gewindebohrer



- 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	Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis	Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl		
	○ gut geeignet	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex	GG/GTS	GGG	< 30 HRc	≥ 30 HRc	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Cu-Leg.	GFK/CFK/Durrop.	< 55 HRc	< 60 HRc	≥ 60 HRc
		● 5-40	● 5-30	○ 5-20	● 5-20	● 5-24	○ 5-15	● 8-30	● 8-30			● 30-60	○ 10-30	○ 10-20				

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

D mm	Steigung mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Kernloch Ø mm	Artikel-Nr.	€
M 4	0,7	63	3,5	21	4,5	3,4	3,30	134575 0040	42,-
M 5	0,8	70	4,0	25	6	4,9	4,20	134575 0050	41,-
M 6	1,0	80	5,0	30	6	4,9	5,00	134575 0060	45,-
M 8	1,25	90	6,3	35	8	6,2	6,80	134575 0080	52,90
M 10	1,5	100	7,5	39	10	8	8,50	134575 0100	64,60
M 12	1,75	110	8,8	-	9	7	10,25	134575 0120	85,50
M 14	2,0	110	10,0	-	11	9	12,00	134575 0140	100,50
M 16	2,0	110	10,0	-	12	9	14,00	134575 0160	124,-
M 20	2,5	140	12,5	-	16	12	17,50	134575 0200	178,-



Satz

Inhalt	Artikel-Nr.	€
5-teiliger Satz: M5, M6, M8, M10, M12	134575 1005	224,-

DEIN BOHRER

GIBT AUF. UND DU? GREIFST DIR DEN NEUEN

**UND MACHST EINFACH WEITER:
SARA®GO WERKZEUGAUSGABE-SYSTEME.**

DAS IST POWER TO PRODUCE