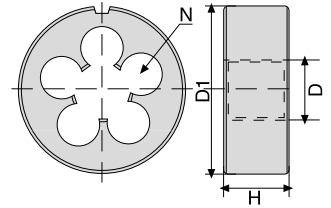


ATORN Schneideisen, Einheitsgröße

M 60° HSS-E Werksnorm DIN 13 6g Vap. Vc/tz 399

- Schneideisen 25 x 9 mm
- für metrisches ISO-Gewinde DIN 13
- beidseitiger Schälanschnitt für gute Spanabfuhr
- größerer Anschnitt-Durchmesser, Anfasen des Bolzens nicht nötig
- Gewinde geläpft für graifreie und glattere Schneiden
- **Schneidstoff: HSS-E, vaporisiert**
- erhöhte Oberflächenhärte (Nitrierverfahren)
- aufgrund der Einheitsgröße besonders für den maschinellen Einsatz geeignet

passend für Schneideisenhalter 25 x 9 mm



Einsatz	● sehr gut geeignet ○ gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis		Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	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	
		●	●		●	●		○	○				●	●	●				

D mm	Steigung mm	D1 mm	Höhe mm	N	Artikel-Nr.	€
M 3	0,5	25	9	3	136105 0030	46,80
M 4	0,7	25	9	3	136105 0040	45,30
M 5	0,8	25	9	4	136105 0050	42,10
M 6	1,0	25	9	4	136105 0060	42,10
M 8	1,25	25	9	4	136105 0080	50,40
M 10	1,5	25	9	5	136105 0100	59,80
M 12	1,75	25	9	5	136105 0120	79,80

1126



Sätze

Inhalt	Artikel-Nr.	€
je 1 Schneideisen M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12	136105 0312	321,-

1126

SARA® Schneideisen-Satz

M 60° HSS DIN 22568 Vc/tz 399

- für metrisches ISO-Gewinde DIN 13
- geschlossene, vorgeschlitzte Form
- Toleranzfeld 6g
- **Schneidstoff HSS**
- in Stahlblechkassette

Einsatz	● sehr gut geeignet ○ gut geeignet	Stahl			INOX			Guss		Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis		Aluminium		Kupfer	Graphit	gehärteter Stahl		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	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	
		●	●	○	●	○							○		○				

Inhalt	Artikel-Nr.	€
HSS, je 1 Schneideisen M 3 M 4 M 5 M 6 M 8 M 10 M 12, inkl. Schneideisenhalter	139120 0002	82,90

1158



139120 0002