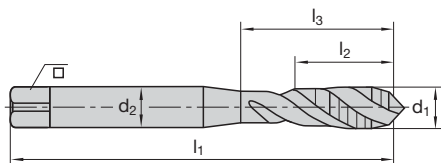




DIN 371

DIN 376



Katalog-Nr. Cat.-No.									6971C			6972C		
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 m/min				
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 m/min				
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²													
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								□ v _c = 5–10 m/min	□ v _c = 5–10 m/min				
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								□ v _c = 5– 8 m/min	□ v _c = 5– 8 m/min				
K1	Grauguss Grey cast iron													
K2	Sphäroguss Nodular cast iron													
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si													
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si													
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si													
N4	Graphit Graphite													
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²													
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²													
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC													
d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code		
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank														
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1402549	TC-CM 04x0.70-6H-VMA40-1	–	–		
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1402539	TC-CM 05x0.80-6H-VMA40-1	–	–		
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1402540	TC-CM 06x1.00-6H-VMA40-1	–	–		
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1402541	TC-CM 08x1.25-6H-VMA40-1	–	–		
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1402542	TC-CM 10x1.50-6H-VMA40-1	–	–		
mit Überlaufschaft with standard straight shank														
M 12	1,75	110	14	–	9	7	3	10,2	–	–	1402543	TC-CM 12x1.75-6H-VMA40-1		
M 14	2	110	16	–	11	9	3	12	–	–	1402561	TC-CM 14x2.00-6H-VMA40-1		
M 16	2	110	18	–	12	9	3	14	–	–	1402544	TC-CM 16x2.00-6H-VMA40-1		
M 18	2,5	125	20	–	14	11	4	15,5	–	–	1402562	TC-CM 18x2.50-6H-VMA40-1		
M 20	2,5	140	20	–	16	12	4	17,5	–	–	1402545	TC-CM 20x2.50-6H-VMA40-1		
M 24	3	160	25	–	18	14,5	4	21	–	–	1402546	TC-CM 24x3.00-6H-VMA40-1		
M 27	3	160	30	–	20	16	4	24	–	–	1402547	TC-CM 27x3.00-6H-VMA40-1		
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	26,5	–	–	1402548	TC-CM 30x3.50-6H-VMA40-1		

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Kernlochbohrer ab Seite 367
Pre-drills starting page 367



Weitere Informationen siehe
Druckschrift X-Speed Bohrer
Further information see
brochure X-Speed drills

