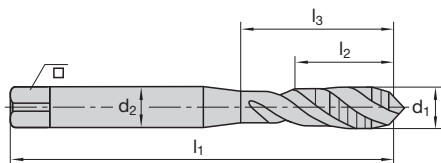




DIN 371

DIN 376



Katalog-Nr. Cat.-No.									6511			6512		
P1	Stahl Steel < 500 N/mm²								☐ v _c = 10–15 m/min			☐ v _c = 10–15 m/min		
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm²								☐ v _c = 10–15 m/min			☐ v _c = 10–15 m/min		
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm²													
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic													
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic													
K1	Grauguss Grey cast iron													
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								☐ v _c = 10–15 m/min			☐ v _c = 10–15 m/min		
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								☐ v _c = 10–15 m/min			☐ v _c = 10–15 m/min		
N4	Graphit Graphite													
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm²													
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm²													
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 2	0,4	45	5	11	2,8	2,1	3	1,6	1400209	TC-CM 02x0.40-6H-V40-0	–	–		
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	2,05	1400210	TC-CM 2.5x0.45-6H-V40-0	–	–		
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1400211	TC-CM 03x0.50-6H-V40-0	–	–		
M 3,5	0,6	56	6	20	4	3	3	2,9	1400212	TC-CM 3.5x0.60-6H-V40-0	–	–		
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1400220	TC-CM 04x0.70-6H-V40-0	–	–		
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1400239	TC-CM 05x0.80-6H-V40-0	–	–		
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1400248	TC-CM 06x1.00-6H-V40-0	–	–		
M 7	1	80	10	30	7	5,5	3	6	1400249	TC-CM 07x1.00-6H-V40-0	–	–		
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1400257	TC-CM 08x1.25-6H-V40-0	–	–		
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1400266	TC-CM 10x1.50-6H-V40-0	–	–		
mit Überlaufschaft with standard straight shank														
M 3	0,5	56	4	–	2,2	1,2	3	2,5	–	–	1400238	TC-CM 03x0.50-6H-V40-0		
M 4	0,7	63	5	–	2,8	2,1	3	3,3	–	–	1400240	TC-CM 04x0.70-6H-V40-0		
M 5	0,8	70	7	–	3,5	2,7	3	4,2	–	–	1400241	TC-CM 05x0.80-6H-V40-0		
M 6	1	80	8	–	4,5	3,4	3	5	–	–	1400242	TC-CM 06x1.00-6H-V40-0		
M 8	1,25	90	10	–	6	4,9	3	6,8	–	–	1400243	TC-CM 08x1.25-6H-V40-0		
M 10	1,5	100	12	–	7	5,5	3	8,5	–	–	1400244	TC-CM 10x1.50-6H-V40-0		
M 12	1,75	110	14	–	9	7	3	10,2	–	–	1400275	TC-CM 12x1.75-6H-V40-0		
M 14	2	110	16	–	11	9	3	12	–	–	1400284	TC-CM 14x2.00-6H-V40-0		
M 16	2	110	18	–	12	9	3	14	–	–	1400293	TC-CM 16x2.00-6H-V40-0		
M 18	2,5	125	20	–	14	11	4	15,5	–	–	1400300	TC-CM 18x2.50-6H-V40-0		
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	1400319	TC-CM 20x2.50-6H-V40-0		
M 22	2,5	140	25	–	18	14,5	4	19,5	–	–	1400320	TC-CM 22x2.50-6H-V40-0		

 Kernlochbohrer ab Seite 367
 Pre-drills starting page 367

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice


M	V	h9	2,5xD	40°	C	ISO2 (6H)	HSS E-PM		DIN 371		DIN 376	
Katalog-Nr. Cat.-No.									6511		6512	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm²								☐ v _c = 10–15 m/min		☐ v _c = 10–15 m/min	
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm²								☐ v _c = 10–15 m/min		☐ v _c = 10–15 m/min	
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								☐ v _c = 10–15 m/min		☐ v _c = 10–15 m/min	
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								☐ v _c = 10–15 m/min		☐ v _c = 10–15 m/min	
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm²											
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm²											
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 Überlaufschaft with standard straight shank												
M 24	3	160	25	–	18	14,5	4	21	–	–	1400328	TC-CM 24x3.00-6H-V40-0
M 27	3	160	30	–	20	16	4	24	–	–	1384605	TC-CM 27x3.00-6H-V40-0
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	26,5	–	–	1384607	TC-CM 30x3.50-6H-V40-0
M 36	4	200	40	–	28	22	4	32	–	–	1384609	TC-CM 36x4.00-6H-V40-0
M 42	4,5	220	45	–	32	24	4	37,5	–	–	1384611	TC-CM 42x4.50-6H-V40-0

 Kernlochbohrer ab Seite 367
 Pre-drills starting page 367

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice