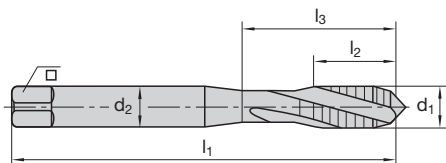



 DIN
371

 DIN
376


Katalog-Nr. Cat.-No.									6531C		6532C	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								☐ v _c = 15–20 m/min		☐ v _c = 15–20 m/min	
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								☒ v _c = 10–15 m/min		☒ v _c = 10–15 m/min	
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 = 15–20 m/min		☒ v _c = 15–20 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											
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 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1390200	TC-CM 06x1.00-6H-H15-2	–	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1390201	TC-CM 08x1.25-6H-H15-2	–	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1390202	TC-CM 10x1.50-6H-H15-2	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	14	–	9	7	3	10,2	–	–	1390205	TC-CM 12x1.75-6H-H15-2
M 14	2	110	16	–	11	9	4	12	–	–	1390206	TC-CM 14x2.00-6H-H15-2

 Kernlochbohrer ab Seite 367
 Pre-drills starting page 367

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice