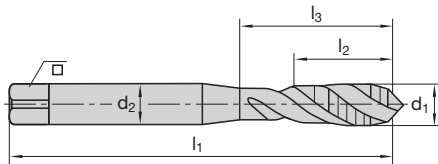




DIN 371

DIN 376



Katalog-Nr. Cat.-No.								6501C				6502C			
P1	Stahl Steel < 500 N/mm²							■ v _c = 15–20 m/min				■ v _c = 15–20 m/min			
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm²							□ v _c = 8–15 m/min				□ v _c = 8–15 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														
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si							□ v _c = 10–15 m/min				□ v _c = 10–15 m/min			
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si							□ v _c = 10–15 m/min				□ v _c = 10–15 m/min			
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si														
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	1396502	TC-CM 02x0.40-6H-N40-1	–	–			
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	2,05	1396511	TC-CM 2.5x0.45-6H-N40-1	–	–			
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1397207	TC-CM 03x0.50-6H-N40-1	–	–			
M 3,5	0,6	56	6	20	4	3	3	2,9	1396628	TC-CM 3.5x0.60-6H-N40-1	–	–			
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1397216	TC-CM 04x0.70-6H-N40-1	–	–			
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1397225	TC-CM 05x0.80-6H-N40-1	–	–			
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1397234	TC-CM 06x1.00-6H-N40-1	–	–			
M 7	1	80	10	30	7	5,5	3	6	1396674	TC-CM 07x1.00-6H-N40-1	–	–			
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1397243	TC-CM 08x1.25-6H-N40-1	–	–			
M 9	1,25	90	13	35	9	7	3	7,8	1396691	TC-CM 09x1.25-6H-N40-1	–	–			
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1397252	TC-CM 10x1.50-6H-N40-1	–	–			
mit Überlaufschaft with standard straight shank															
M 3	0,5	56	6	–	2,2	1,2	3	2,5	–	–	1397279	TC-CM 03x0.50-6H-N40-1			
M 4	0,7	63	7	–	2,8	2,1	3	3,3	–	–	1397280	TC-CM 04x0.70-6H-N40-1			
M 5	0,8	70	8	–	3,5	2,7	3	4,2	–	–	1397281	TC-CM 05x0.80-6H-N40-1			
M 6	1	80	10	–	4,5	3,4	3	5	–	–	1397282	TC-CM 06x1.00-6H-N40-1			
M 8	1,25	90	14	–	6	4,9	3	6,8	–	–	1397283	TC-CM 08x1.25-6H-N40-1			
M 10	1,5	100	16	–	7	5,5	3	8,5	–	–	1397284	TC-CM 10x1.50-6H-N40-1			
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	1397261	TC-CM 12x1.75-6H-N40-1			
M 16	2	110	20	–	12	9	3	14	–	–	1397270	TC-CM 16x2.00-6H-N40-1			
M 18	2,5	125	25	–	14	11	4	15,5	–	–	1397308	TC-CM 18x2.50-6H-N40-1			
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	1397289	TC-CM 20x2.50-6H-N40-1			
M 22	2,5	140	25	–	18	14,5	4	19,5	–	–	1397288	TC-CM 22x2.50-6H-N40-1			

 Kernlochbohrer ab Seite 367
 Pre-drills starting page 367

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice


M	N	h9	2,5xD	40°	C	ISO2 (6H)	HSS-E	TiCN Plus	DIN 371	DIN 376
---	---	----	-------	-----	---	-----------	-------	-----------	---------	---------

Katalog-Nr. Cat.-No.		6501C	6502C
P1	Stahl Steel < 500 N/mm²	■ v _c = 15–20 m/min	■ v _c = 15–20 m/min
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm²	□ v _c = 8–15 m/min	□ v _c = 8–15 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		
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	□ v _c = 10–15 m/min	□ v _c = 10–15 m/min
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	□ v _c = 10–15 m/min	□ v _c = 10–15 m/min
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si		
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	30	–	18	14,5	4	21	–	–	1397285	TC-CM 24x3.00-6H-N40-1
M 27	3	160	30	–	20	16	4	24	–	–	1397286	TC-CM 27x3.00-6H-N40-1
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	26,5	–	–	1397287	TC-CM 30x3.50-6H-N40-1
M 33	3,5	180	35	–	25	20	4	29,5	–	–	1397290	TC-CM 33x3.50-6H-N40-1
M 36	4	200	40	–	28	22	4	32	–	–	1397291	TC-CM 36x4.00-6H-N40-1

■ = 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

