

									DIN 371		DIN 376	
Katalog-Nr. Cat.-No.									6321C		6322C	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron								■ v _c = 25–40 m/min		■ v _c = 25–40 m/min	
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								■ v _c = 20–30 m/min		■ v _c = 20–30 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 = 25–35 m/min		■ v _c = 25–35 m/min	
N4	Graphit Graphite								□ v _c = 10–20 m/min		□ v _c = 10–20 m/min	
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											
d₁	P	l₁	l₂	l₃	d₂	h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank												
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	7162450	TC-EM 06x1.00-6HX-G0-73	–	–
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	7162451	TC-EM 08x1.25-6HX-G0-73	–	–
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	7162452	TC-EM 10x1.50-6HX-G0-73	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	7162453	TC-EM 12x1.75-6HX-G0-73
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	7162454	TC-EM 14x2.00-6HX-G0-73
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	7162455	TC-EM 16x2.00-6HX-G0-73

Kernlochbohrer ab Seite 367
Pre-drills starting page 367

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice