

								6324C	
Katalog-Nr. Cat.-No.									
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	
K2	Sphäroguss Nodular cast iron							■ 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	
N4	Graphit Graphite							□ 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								
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
MF 8	1	90	18	6	4,9	4	7	7162456	TC-EMF 08x1.00-6HX-G0-73
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	9	7162457	TC-EMF 10x1.00-6HX-G0-73
MF 12	1	100	22	9	7	4	11	7162458	TC-EMF 12x1.00-6HX-G0-73
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	10,5	7162459	TC-EMF 12x1.50-6HX-G0-73
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	7162460	TC-EMF 14x1.50-6HX-G0-73
MF 16	1,5	100	20	12	9	5	14,5	7162461	TC-EMF 16x1.50-6HX-G0-73

Kernlochbohrer ab Seite 367
Pre-drills starting page 367

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice