

<table border="1"> <thead> <tr> <th>Katalog-Nr. Cat.-No.</th> <th>6321C</th> <th>6322C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P1 Stahl Steel < 500 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>P3 Stahl Steel > 1000 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>K1 Grauguss Grey cast iron</td> <td>■ v_c = 25–35 m/min</td> <td>■ v_c = 25–35 m/min</td> </tr> <tr> <td>K2 Sphäroguss Nodular cast iron</td> <td>■ v_c = 20–25 m/min</td> <td>■ v_c = 20–25 m/min</td> </tr> <tr> <td>N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si</td> <td>■ v_c = 20–30 m/min</td> <td>■ v_c = 20–30 m/min</td> </tr> <tr> <td>N4 Graphit Graphite</td> <td>□ v_c = 10–15 m/min</td> <td>□ v_c = 10–15 m/min</td> </tr> <tr> <td>S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>S2 Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>H1 Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										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 = 25–35 m/min	■ v _c = 25–35 m/min	K2 Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 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 = 20–30 m/min	■ v _c = 20–30 m/min	N4 Graphit Graphite	□ v _c = 10–15 m/min	□ v _c = 10–15 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		
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 = 25–35 m/min	■ v _c = 25–35 m/min																																																				
K2 Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 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 = 20–30 m/min	■ v _c = 20–30 m/min																																																				
N4 Graphit Graphite	□ v _c = 10–15 m/min	□ v _c = 10–15 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	9128206	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-33	–	–																																										
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	9128207	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-33	–	–																																										
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	9128208	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-33	–	–																																										
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	9128209	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-33	–	–																																										
mit Überlaufschaft with standard straight shank																																																						
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	9128237	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-33																																										
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	9128238	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-33																																										
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	9128239	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-33																																										
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	9128240	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-33																																										
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	9128241	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-33																																										

Kernlochbohrer ab Seite 367
Pre-drills starting page 367

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice