

<table border="1"> <thead> <tr> <th>Katalog-Nr. Cat.-No.</th> <th colspan="5">6321C</th> <th colspan="5">6322C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P1</td> <td colspan="5">Stahl Steel < 500 N/mm²</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>P2</td> <td colspan="5">Stahl Steel 500–1000 N/mm²</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>P3</td> <td colspan="5">Stahl Steel > 1000 N/mm²</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>M1</td> <td colspan="5">Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>M2</td> <td colspan="5">Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>K1</td> <td colspan="5">Grauguss Grey cast iron</td> <td colspan="5">■ v_c = 25–40 m/min</td> </tr> <tr> <td>K2</td> <td colspan="5">Sphäroguss Nodular cast iron</td> <td colspan="5">■ v_c = 20–30 m/min</td> </tr> <tr> <td>N1</td> <td colspan="5">Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>N2</td> <td colspan="5">Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>N3</td> <td colspan="5">Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si</td> <td colspan="5">■ v_c = 25–35 m/min</td> </tr> <tr> <td>N4</td> <td colspan="5">Graphit Graphite</td> <td colspan="5">□ v_c = 10–20 m/min</td> </tr> <tr> <td>S1</td> <td colspan="5">Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm²</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>S2</td> <td colspan="5">Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm²</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td>H1</td> <td colspan="5">Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC</td> <td colspan="5"></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 = 25–40 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									
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																																																																																																																																																																								
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	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	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