



Katalog-Nr. Cat.-No.		6324C							
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							
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ 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							
N4	Graphit Graphite	□ 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								
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	1383423	TC-CMF 08x1.00-6HX-G0-33
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	9	1383424	TC-CMF 10x1.00-6HX-G0-33
MF 12	1	100	22	9	7	4	11	1383430	TC-CMF 12x1.00-6HX-G0-33
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	10,5	1383425	TC-CMF 12x1.50-6HX-G0-33
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	1383426	TC-CMF 14x1.50-6HX-G0-33
MF 16	1,5	100	20	12	9	5	14,5	1383427	TC-CMF 16x1.50-6HX-G0-33
MF 18	1,5	110	22	14	11	5	16,5	1383428	TC-CMF 18x1.50-6HX-G0-33
MF 20	1,5	125	22	16	12	5	18,5	1383429	TC-CMF 20x1.50-6HX-G0-33

Gewindebohrer für Nichtferrousmetalle
Taps for nonferrous metals

Kernlochbohrer ab Seite 367
Pre-drills starting page 367

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice