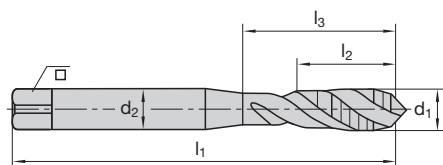




DIN 371

DIN 376



Katalog-Nr. Cat.-No.									6511C			6512C		
P1	Stahl Steel < 500 N/mm²								☐	v _c = 15–20 m/min		☐	v _c = 15–20 m/min	
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm²								☒	v _c = 15–20 m/min		☒	v _c = 15–20 m/min	
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm²								☐	v _c = 10–15 m/min		☐	v _c = 10–15 m/min	
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								☐	v _c = 5–10 m/min		☐	v _c = 5–10 m/min	
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic													
K1	Grauguss Grey cast iron													
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								☐	v _c = 15–20 m/min		☐	v _c = 15–20 m/min	
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								☐	v _c = 20–25 m/min		☐	v _c = 20–25 m/min	
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								☒	v _c = 15–20 m/min		☒	v _c = 15–20 m/min	
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								☒	v _c = 15–20 m/min		☐	v _c = 15–20 m/min	
N4	Graphit Graphite													
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm²													
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm²													
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 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	2,5	1400408	TC-CM 03x0.50-6H-V40-1	–	–		
M 3,5	0,6	56	5	20	4	3	3	2,9	1400409	TC-CM 3.5x0.60-6H-V40-1	–	–		
M 4	0,7	63	5	21	4,5	3,4	3	3,3	1400417	TC-CM 04x0.70-6H-V40-1	–	–		
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	4,2	1400426	TC-CM 05x0.80-6H-V40-1	–	–		
M 6	1	80	9	30	6	4,9	3	5	1400435	TC-CM 06x1.00-6H-V40-1	–	–		
M 7	1	80	10	30	7	5,5	3	6	1400436	TC-CM 07x1.00-6H-V40-1	–	–		
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	6,8	1400444	TC-CM 08x1.25-6H-V40-1	–	–		
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	8,5	1400453	TC-CM 10x1.50-6H-V40-1	–	–		
mit Überlaufschaft with standard straight shank														
M 3	0,5	56	4	–	2,2	1,2	3	2,5	–	–	1400251	TC-CM 03x0.50-6H-V40-1		
M 4	0,7	63	5	–	2,8	2,1	3	3,3	–	–	1400252	TC-CM 04x0.70-6H-V40-1		
M 5	0,8	70	7	–	3,5	2,7	3	4,2	–	–	1400253	TC-CM 05x0.80-6H-V40-1		
M 6	1	80	8	–	4,5	3,4	3	5	–	–	1400254	TC-CM 06x1.00-6H-V40-1		
M 8	1,25	90	10	–	6	4,9	3	6,8	–	–	1400255	TC-CM 08x1.25-6H-V40-1		
M 10	1,5	100	12	–	7	5,5	3	8,5	–	–	1400256	TC-CM 10x1.50-6H-V40-1		
M 12	1,75	110	14	–	9	7	3	10,2	–	–	1400462	TC-CM 12x1.75-6H-V40-1		
M 14	2	110	16	–	11	9	3	12	–	–	1400464	TC-CM 14x2.00-6H-V40-1		
M 16	2	110	18	–	12	9	3	14	–	–	1400471	TC-CM 16x2.00-6H-V40-1		
M 18	2,5	125	20	–	14	11	4	15,5	–	–	1400473	TC-CM 18x2.50-6H-V40-1		
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	1400480	TC-CM 20x2.50-6H-V40-1		
M 22	2,5	140	25	–	18	14,5	4	19,5	–	–	1400482	TC-CM 22x2.50-6H-V40-1		
M 24	3	160	25	–	18	14,5	4	21	–	–	1400329	TC-CM 24x3.00-6H-V40-1		
M 27	3	160	30	–	20	16	4	24	–	–	1384615	TC-CM 27x3.00-6H-V40-1		

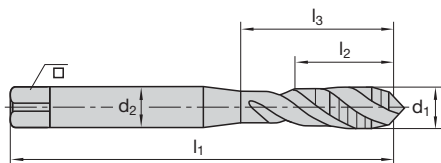
 Kernlochbohrer ab Seite 367
 Pre-drills starting page 367

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice




DIN 371

DIN 376



Katalog-Nr. Cat.-No.									6511C		6512C	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm²								☐ v _c = 15–20 m/min	☐ v _c = 15–20 m/min		
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm²								☒ v _c = 15–20 m/min	☒ v _c = 15–20 m/min		
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm²								☐ v _c = 10–15 m/min	☐ v _c = 10–15 m/min		
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								☐ v _c = 5–10 m/min	☐ v _c = 5–10 m/min		
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								☐ v _c = 15–20 m/min	☐ v _c = 15–20 m/min		
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								☐ v _c = 20–25 m/min	☐ v _c = 20–25 m/min		
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								☒ v _c = 15–20 m/min	☒ v _c = 15–20 m/min		
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								☐ v _c = 15–20 m/min	☐ v _c = 15–20 m/min		
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm²											
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm²											
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 Überlaufschaft with standard straight shank												
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	26,5	–	–	1384617	TC-CM 30x3.50-6H-V40-1
M 36	4	200	40	–	28	22	4	32	–	–	1384619	TC-CM 36x4.00-6H-V40-1
M 42	4,5	220	45	–	32	24	4	37,5	–	–	1384620	TC-CM 42x4.50-6H-V40-1
M 45	4,5	220	45	–	36	29	4	40,5	–	–	9127742	TC-CM 45x4.50-6H-V40-1
M 48	5	250	50	–	36	29	4	43	–	–	9127745	TC-CM 48x5.00-6H-V40-1
M 52	5	250	50	–	40	32	4	47	–	–	9127747	TC-CM 52x5.00-6H-V40-1

Kernlochbohrer ab Seite 367
Pre-drills starting page 367

☒ = Hauptanwendung First choice
☐ = Nebenanwendung Second choice