



DIN 371

DIN 376



Katalog-Nr. Cat.-No.										6501			6502		
P1	Stahl Steel < 500 N/mm²									☐ v _c = 10–15 m/min			☐ v _c = 10–15 m/min		
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm²									☐ v _c = 8–12 m/min			☐ v _c = 8–12 m/min		
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm²														
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic														
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic														
K1	Grauguss Grey cast iron														
K2	Sphäroguss Nodular cast iron														
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si									☐ v _c = 10–15 m/min			☐ v _c = 10–15 m/min		
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														
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 2	0,4	45	5	11	2,8	2,1	3	1,6	1396501	TC-CM 02x0.40-6H-N40-0	–	–			
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	2,05	1396510	TC-CM 2.5x0.45-6H-N40-0	–	–			
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1396618	TC-CM 03x0.50-6H-N40-0	–	–			
M 3,5	0,6	56	6	20	4	3	3	2,9	1396627 ¹⁾	TC-CM 3.5x0.60-6H-N40-0	–	–			
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1396636	TC-CM 04x0.70-6H-N40-0	–	–			
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1396654	TC-CM 05x0.80-6H-N40-0	–	–			
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1396663	TC-CM 06x1.00-6H-N40-0	–	–			
M 7	1	80	10	30	7	5,5	3	6	1396672 ¹⁾	TC-CM 07x1.00-6H-N40-0	–	–			
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1396681	TC-CM 08x1.25-6H-N40-0	–	–			
M 9	1,25	90	13	35	9	7	3	7,8	1396690 ¹⁾	TC-CM 09x1.25-6H-N40-0	–	–			
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1396707	TC-CM 10x1.50-6H-N40-0	–	–			
mit Überlaufschaft with standard straight shank															
M 3	0,5	56	6	–	2,2	1,2	3	2,5	–	–	1396529	TC-CM 03x0.50-6H-N40-0			
M 3,5	0,6	56	7	–	2,5	2,1	3	2,9	–	–	1396530	TC-CM 3.5x0.60-6H-N40-0			
M 4	0,7	63	7	–	2,8	2,1	3	3,3	–	–	1396538	TC-CM 04x0.70-6H-N40-0			
M 5	0,8	70	8	–	3,5	2,7	3	4,2	–	–	1396547	TC-CM 05x0.80-6H-N40-0			
M 6	1	80	10	–	4,5	3,4	3	5	–	–	1396556	TC-CM 06x1.00-6H-N40-0			
M 7	1	80	10	–	5,5	4,3	3	6	–	–	1396557	TC-CM 07x1.00-6H-N40-0			
M 8	1,25	90	14	–	6	4,9	3	6,8	–	–	1396565	TC-CM 08x1.25-6H-N40-0			
M 9	1,25	90	14	–	7	5,5	3	7,8	–	–	1396566	TC-CM 09x1.25-6H-N40-0			
M 10	1,5	100	16	–	7	5,5	3	8,5	–	–	1396574	TC-CM 10x1.50-6H-N40-0			
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	1396725	TC-CM 12x1.75-6H-N40-0			
M 14	2	110	20	–	11	9	3	12	–	–	1396734	TC-CM 14x2.00-6H-N40-0			

Kernlochbohrer ab Seite 367
Pre-drills starting page 367

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request