



Katalog-Nr. Cat.-No.		6511C				6512C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
P2	Stahl Steel 500-1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min	<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	$v_c = 10-15$ m/min	<input type="checkbox"/>	$v_c = 10-15$ m/min							
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/>	$v_c = 5-10$ m/min	<input type="checkbox"/>	$v_c = 5-10$ m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/>	$v_c = 20-25$ m/min	<input type="checkbox"/>	$v_c = 20-25$ m/min							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min	<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
N4	Graphit Graphite											
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 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1400408	TC-CM 03x0.50-6H-V40-1	-	-
M 3,5	0,6	56	6	20	4	3	3	2,9	1400409	TC-CM 3.5x0.60-6H-V40-1	-	-
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1400417	TC-CM 04x0.70-6H-V40-1	-	-
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1400426	TC-CM 05x0.80-6H-V40-1	-	-
M 6	1	80	10	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



M		V		h9		2,5xD		40°		C		ISO2 (6H)		HSS E-PM		TiCN Plus		DIN 371		DIN 376	
Katalog-Nr. Cat.-No.										6511C						6512C					
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²										<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min					
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²										<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min						<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min					
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²										<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic										<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min					
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic																					
K1 Grauguss Grey cast iron																					
K2 Sphäroguss Nodular cast iron										<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min					
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si										<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min					
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si										<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min						<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min					
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min					
N4 Graphit Graphite																					
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	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code									
mit Überlaufschaft with standard straight shank																					
M 30	3,5	180	35	–	22	<input type="checkbox"/>	4	26,5	–	–	1384617	TC-CM 30x3.50-6H-V40-1									
M 36	4	200	40	–	28	<input type="checkbox"/>	4	32	–	–	1384619	TC-CM 36x4.00-6H-V40-1									
M 42	4,5	200	45	–	32	<input type="checkbox"/>	4	37,5	–	–	1384620	TC-CM 42x4.50-6H-V40-1									
M 45	4,5	220	45	–	36	<input type="checkbox"/>	4	40,5	–	–	9127742	TC-CM 45x4.50-6H-V40-1									
M 48	5	250	50	–	36	<input type="checkbox"/>	4	43	–	–	9127745	TC-CM 48x5.00-6H-V40-1									
M 52	5	250	50	–	40	<input type="checkbox"/>	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