



Katalog-Nr. Cat.-No.		6573C								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–25 m/min								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 20–25 m/min								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□ v _c = 10–15 m/min								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	□ 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 = 10–20 m/min								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	□ v _c = 20–25 m/min								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■ v _c = 25–30 m/min								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	□ v _c = 20–25 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
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank										
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1400133	TC-CM 05x0.80-6HX-HPT40-13
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1400134	TC-CM 06x1.00-6HX-HPT40-13
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1400135	TC-CM 08x1.25-6HX-HPT40-13
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1400136	TC-CM 10x1.50-6HX-HPT40-13
M 12	1,75	110	21	45	12	9	3	10,2	1400137	TC-CM 12x1.75-6HX-HPT40-13
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
M 16	2	110	24	45	12	9	4	14	1400138	TC-CM 16x2.00-6HX-HPT40-13
M 20	2,5	140	30	45	16	12	4	17,5	1400139	TC-CM 20x2.50-6HX-HPT40-13

 Kernlochbohrer ab Seite 367
 Pre-drills starting page 367

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice