

Katalog-Nr.	Cat.-No.	6941C	6942C									
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 18–25 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 18–25 m/min									
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 18–25 m/min	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 18–25 m/min									
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min									
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/> v _c = 8–12 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 8–12 m/min									
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min									
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 25–30 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 25–30 m/min									
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 20–25 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											
d₁	P	l₁	l₂	l₃	d₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank												
M 6	1	80	11	30	6	4,9	3	5	1402512	TC-CM 06x1.00-6HX-V15-13	–	–
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	3	6,8	1402513	TC-CM 08x1.25-6HX-V15-13	–	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1402514	TC-CM 10x1.50-6HX-V15-13	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	1402515	TC-CM 12x1.75-6HX-V15-13
M 14	2	110	20	–	11	9	3	12	–	–	1402564	TC-CM 14x2.00-6HX-V15-13
M 16	2	110	22	–	12	9	4	14	–	–	1402516	TC-CM 16x2.00-6HX-V15-13
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	1402517	TC-CM 20x2.50-6HX-V15-13

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice
 Kernlochbohrer ab Seite 367
 Pre-drills starting page 367



Weitere Informationen siehe Druckschrift X-Speed Bohrer
Further information see brochure X-Speed drills

