



Katalog-Nr. Cat.-No.		6987C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 20–25 m/min							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 20–25 m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm <sup>2</sup>								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	□ v <sub>c</sub> = 5–10 m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□ v <sub>c</sub> = 5– 8 m/min							
K1	Grauguss Grey cast iron								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								
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/mm <sup>2</sup>								
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm <sup>2</sup>								
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC								
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
<b>mit Überlaufschaft with standard straight shank</b>									
G 1/16	28	90	15	6	4,9	3	6,8	1400015	TC-CG 1/16x28-VMA40-1
G 1/8	28	90	15	7	5,5	3	8,8	1400016	TC-CG 1/8x28-VMA40-1
G 1/4	19	100	20	11	9	4	11,8	1400017	TC-CG 1/4x19-VMA40-1
G 3/8	19	100	20	12	9	4	15,3	1400018	TC-CG 3/8x19-VMA40-1
G 1/2	14	125	22	16	12	4	19	1400019	TC-CG 1/2x14-VMA40-1
G 5/8	14	125	25	18	14,5	5	21	1400020	TC-CG 5/8x14-VMA40-1
G 3/4	14	140	28	20	16	5	24,5	1400021	TC-CG 3/4x14-VMA40-1
G 7/8	14	150	28	22	18	5	28,25	1400022	TC-CG 7/8x14-VMA40-1
G 1	11	160	30	25	20	5	30,75	1400023	TC-CG 01x11-VMA40-1

Kernlochbohrer ab Seite 367  
Pre-drills starting page 367

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice