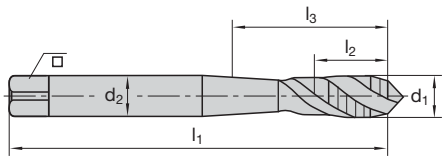
M | UNI | h9 | 2–3×D | 40° | C 2–3 | ISO 2 (6H) | HSS E-PM | TiCN Plus | DIN 371 | DIN 376



Katalog-Nr. Cat.-No.		6582C	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm²	2,5 x D	■ v_c = 15–20 m/min
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm²	2,5 x D	■ v_c = 12–15 m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm²	2 x D	■ v_c = 10–12 m/min
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	2 x D	■ v_c = 6– 8 m/min[1)]
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic		
K1	Grauguss Grey cast iron	3 x D	■ v_c = 20–25 m/min
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	3 x D	■ v_c = 15–20 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	3 x D	■ v_c = 20–25 m/min
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	3 x D	□ v_c = 15–20 m/min
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	3 x D	□ v_c = 10–15 m/min
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 h9	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank												
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	2,5	7147896	TC-CM 03x0,50-6H-UNI40-1	–	–
M 4	0,7	63	5	21	4,5	3,4	3	3,3	7147897	TC-CM 04x0,70-6H-UNI40-1	–	–
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	4,2	7147898	TC-CM 05x0,80-6H-UNI40-1	–	–
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	5	7147899	TC-CM 06x1,00-6H-UNI40-1	–	–
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	6,8	7147900	TC-CM 08x1,25-6H-UNI40-1	–	–
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	8,5	7147901	TC-CM 10x1,50-6H-UNI40-1	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	7147902	TC-CM 12x1,75-6H-UNI40-1
M 16	2	110	20	–	12	9	4	14	–	–	7147903	TC-CM 16x2,00-6H-UNI40-1
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	7147992	TC-CM 20x2,50-6H-UNI40-1

[1)] Verwendung von Schneidöl empfohlen
Cutting oil is recommended

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice