

M HPF LMT Fette Standard h6 C 2-3 TiCN LCP 25G SX 3xD 2xD														
6HX														
Katalog-Nr. Cat.-No.					6096					6096				
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²					■ v _c = 20–40 m/min					■ v _c = 20–40 m/min				
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²					■ v _c = 20–40 m/min					■ v _c = 20–40 m/min				
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²					□ v _c = 15–30 m/min					□ v _c = 15–30 m/min				
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic					■ v _c = 10–20 m/min ¹⁾					■ v _c = 10–20 m/min ¹⁾				
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic					□ v _c = 10–20 m/min ¹⁾					□ v _c = 10–20 m/min ¹⁾				
K1 Grauguss Grey cast iron														
K2 Sphäroguss Nodular cast iron					□ v _c = 20–40 m/min					□ v _c = 20–40 m/min				
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si					■ v _c = 20–60 m/min					■ v _c = 20–60 m/min				
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si					■ v _c = 20–60 m/min					■ v _c = 20–60 m/min				
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 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														
Vollhartmetall-Wechselkopf-Set Solid carbide indexable nib set					Schaft Shank					Typ Type SX²⁾				
Nennmaß Nominal Size					IKZ ICC Size No.					IKR ICR Size No.				
d₁					Ident No.					Ident No.				
l₁					Ident No.					Ident No.				
l₂					Ident No.					Ident No.				
d₂					Ident No.					Ident No.				
□ h12					Ident No.					Ident No.				
M 22 x 2,5					No. 19 7286812 7286741					No. 19 7286817 7286746				
M 24 x 3					No. 20 7286813 7286742					No. 20 7286818 7286747				
M 27 x 3					No. 21 7286814 7286743					No. 21 7286819 7286748				
M 30 x 3,5					No. 22 7286815 7286744					No. 22 7286820 7286749				
M 33 x 3,5					No. 23 7286816 7286745					No. 23 7286821 7286750				
MF 22 x 1,5					No. 19 7286812 7286751					No. 19 7286817 7286760				
MF 22 x 2					No. 19 7286812 7286752					No. 19 7286817 7286761				
MF 24 x 1,5					No. 20 7286813 7286753					No. 20 7286818 7286762				
MF 24 x 2					No. 20 7286813 7286754					No. 20 7286818 7286763				
MF 27 x 1,5					No. 21 7286814 7286755					No. 21 7286819 7286764				
MF 27 x 2					No. 21 7286814 7286756					No. 21 7286819 7286765				
MF 30 x 1,5					No. 22 7286815 7286757					No. 22 7286820 7286766				
MF 30 x 2					No. 22 7286815 7286858					No. 22 7286820 7286767				
MF 33 x 2					No. 23 7286816 7286759					No. 23 7286821 7286768				

¹⁾ Verwendung von Schneidöl empfohlen
Cutting oil is recommended

²⁾ mit Kühlschmiernuten
with coolant grooves

³⁾ Vorbohrdurchmesser sollte auf den Prozeß (Werkstoff) abgestimmt werden
Predrill diameter should be adapted to the process (material)

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Weitere Toleranzen, Längen, Anschnittformen auf Anfrage.
Further tolerances, lengths, chamfer form on request.