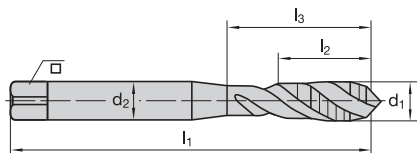




DIN 371

DIN 376



Katalog-Nr. Cat.-No.

6582C

P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	2,5 x D	■ v _c = 15–20 m/min
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	2,5 x D	■ v _c = 12–15 m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	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/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 h9	□ h12	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank											
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	2,5	7161215	TC-CM 03x0.50-6H-UNI40-6	–
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	7161216	TC-CM 04x0.70-6H-UNI40-6	–
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	7161217	TC-CM 05x0.80-6H-UNI40-6	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	7161218	TC-CM 06x1.00-6H-UNI40-6	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	7161219	TC-CM 08x1.25-6H-UNI40-6	–
M 10	1,5	100	20	39	10	8	3	8,5	7161220	TC-CM 10x1.50-6H-UNI40-6	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank											
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	7161221
M 14	2	110	20	–	11	9	3	12	–	–	7161222
M 16	2	110	20	–	12	9	4	14	–	–	7161223
M 18	2,5	125	25	–	14	11	4	15,5	–	–	7161224
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	7161225

¹⁾ Verwendung von Schneidöl empfohlen
Cutting oil is recommended

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice