


















### Anwendung

<b>P</b>	<b>P</b> ≤ 600	Stahl		Nuten
<b>M</b>	<b>M</b> ≈ 900 ≈ 1400	Rostfreier Stahl		Umfangsbearbeitung
<b>K</b>		Guss		Flächenbearbeitung
<b>N</b>	<b>N</b> <b>Al</b> ≤ 4% <b>Si</b>	Nichteisenmetalle		Sackloch
<b>S</b>	<b>S</b> <b>Ti</b>	Superlegierung		Durchgangsloch
<b>H</b>	<b>H</b> 56-66 <b>HRC</b>	Gehärtete Stähle		Durchgangs- und Sackloch

### Produkteigenschaften

<b>HSS-Co</b>	<b>VHM</b>	<b>PKD</b>	<b>CBN</b>	Schneidenmaterial			ohne / mit Fläche
<b>TiAl</b>	<b>TiCN</b>	<b>Diamant</b>	<b>VAP FeO</b>	Beschichtung			Morsekegel
				Innenkühlung			Whistle-Notch
<b>Z</b> 4-6				Anzahl Zähne			Abgesetzter Schaft
<b>λ:</b> 15° <b>γ:</b> 3°				Drallwinkel Spanwinkel	<b>λ:</b> 24° <b>α:</b> 118°		Drallwinkel Spitzenwinkel
				Länge	<b>DIN 340</b>	<b>DIN 1869</b>	DIN Normen
				Vorschubrichtung	<b>3xD</b>	<b>20xD</b>	Bohrtiefe
				mit Schutzphase / mit Eckradius	<b>M</b>		Metrisches ISO-Gewinde
<b>6HX</b>	<b>7G</b>			Gewindetoleranz	<b>MF</b>		Metrisches ISO-Feingewinde
<b>B</b> 3.5-5.5	<b>C</b> 2-3			Anschnittform	<b>G</b>		Rohrgewinde
<b>E</b> 1.5-2				kurzer Anschnitt	<b>UNF</b>	<b>UNC</b>	UN-Gewinde