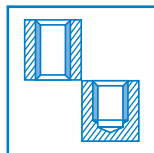


M
DIN352



MATERIAL GROUP	Vc (m/min)	
	HAND	MACHINE (6110F)
1-5		5-10
13-14		5-10
16-19-20		5-10



MATERIAL GROUPS / GRUPPI MATERIALE WERKSTOFFEGRUPPE / GROUPES MATIÈRE								1-5 13 14 16 19 20			1-5 13 14 16 19 20								
								STR	HSS	BR	ISO2 (6H)	V+M+F SET	STR	HSS	BR	ISO2 (6H)	V	M	F
D	p	Ø	L	l	d	k		Stock			Stock								
M 1	0.25	0.75	32	5.5	2.5	2.1		○	○	○	○	○	○						
1.1	0.25	0.85	32	5.5	2.5	2.1		○	○	○	○	○	○						
1.2	0.25	0.95	32	5.5	2.5	2.1		○	○	○	○	○	○						
1.4	0.3	1.1	32	7	2.5	2.1		○	○	○	○	○	○						
1.6	0.35	1.25	32	8	2.5	2.1		○	○	○	○	○	○						
1.7	0.35	1.35	32	8	2.5	2.1		○	○	○	○	○	○						
1.8	0.35	1.45	32	8	2.5	2.1		○	○	○	○	○	○						
2	0.4	1.6	36	8	2.8	2.1		●	●	●	●	●	●						
2.2	0.45	1.75	36	9	2.8	2.1		○	○	○	○	○	○						
2.3	0.4	1.9	36	9	2.8	2.1		○	○	○	○	○	○						
2.5	0.45	2.1	40	9	2.8	2.1		●	●	●	●	●	●						
2.6	0.45	2.2	40	9	2.8	2.1		○	○	○	○	○	○						
3	0.5	2.5	40	11	3.5	2.7		●	●	●	●	●	●						
3.5	0.6	2.9	45	13	4	3		○	○	○	○	○	○						
4	0.7	3.3	45	13	4.5	3.4		●	●	●	●	●	●						
4.5	0.75	3.8	50	16	6	4.9		○	○	○	○	○	○						
5	0.8	4.2	50	16	6	4.9		●	●	●	●	●	●						
6	1	5	50	19	6	4.9		●	●	●	●	●	●						
7	1	6	50	19	6	4.9		○	○	○	○	○	○						
8	1.25	6.8	56	22	6	4.9		●	●	●	●	●	●						
9	1.25	7.8	63	22	7	5.5		○	○	○	○	○	○						
10	1.5	8.5	70	24	7	5.5		●	●	●	●	●	●						
12	1.75	10.3	75	29	9	7		●	●	●	●	●	●						
14	2	12	80	30	11	9		●	●	●	●	●	●						
16	2	14	80	32	12	9		●	●	●	●	●	●						
18	2.5	15.5	95	40	14	11		●	●	●	●	●	●						
20	2.5	17.5	95	40	16	12		○	○	○	○	○	○						
22	2.5	19.5	100	40	18	14.5		○	○	○	○	○	○						
24	3	21	110	50	18	14.5		●	●	●	●	●	●						
27	3	24	110	50	20	16		○	○	○	○	○	○						
30	3.5	26.5	125	56	22	18		○	○	○	○	○	○						

*M1 ~ M1.4 Tol. = 4H

● stock standard ○ non-standard stock △ on request EX stock exhaustion



M 1 ~ 6
7 ~ 30

3

4

3

4