

Art	Nummer	Ausgabe/ Anordnung	Gruppe	Titel des Standards	Verbind- lich ab
DK 621.9 Werkzeuge. Werkzeugmaschinen. Bearbeitungsverfahren (Fortsetzung)					
TGL	8921 Blatt 64	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstück- Werkstoff: GS—38, GS—42, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 10 (P 10)	
TGL	8921 Blatt 65	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstück- Werkstoff: GS—38, GS—42, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 20 (P 20)	
TGL	8921 Blatt 66	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstück- Werkstoff: GS—38, GS—42, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 30 (P 30)	
TGL	8921 Blatt 67	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstück- Werkstoff: GG—18, Schneidwerkstoff: Hartmetall HU 10 (M 10)	
TGL	8921 Blatt 68	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstück- Werkstoff: GG—18, Schneidwerkstoff: Hartmetall HU 30 (M 30)	
TGL	8921 Blatt 69	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstück- Werkstoff: GG—18, Schneidwerkstoff: Hartmetall HG 01 (K 01)	
TGL	8921 Blatt 70	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstück- Werkstoff: GG—18, Schneidwerkstoff: Hartmetall HG 20 (K 20)	
TGL	8921 Blatt 71	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstück- Werkstoff: GG—22, GG—26. Schneidwerkstoff: Hartmetall HG 10 (K 10)	Zur Anwen- dung emp- fohlen
TGL	8922 Blatt 1	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Bohren mit Spiral- bohrern. Werkstück Werkstoff: Stahl, unlegiert, Schneidwerk- stoff: SS	
TGL	8922 Blatt 2	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Bohren mit Spiral- bohrern, Werkstückwerkstoff: Stahl, legiert, Schneidwerk- stoff: SS, HSS	
TGL	8922 Blatt 3	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Bohren mit Spiral- bohrern. Werkstück Werkstoff: GG, GS, GT. Schneidwerk- stoff: SS	
TGL	8922 Blatt 4	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Bohren mit Spiral- bohrern, Werkstück Werkstoff: Ms, Cu, Rg, Bz, Schneidwerk- stoff: SS	
TGL	8922 Blatt 5	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Bohren mit Spiral- bohrern. Werkstückwerkstoff: Al-Legierungen, Mg-Legierun- gen, Plaste, Schneidwerkstoff: SS	
TGL	8924 Blatt 1	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Hobeln und Stoßen, Werkstück Werkstoff: Stahl, unlegiert, Schneidwerkstoff: SS	
TGL	8924 Blatt 2	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Hobeln und Stoßen. Werkstück Werkstoff: GS, GG, Schneidwerkstoff: SS, Hart- metall HG 10 (K 10)	
DK 621.926/.927 Zerkleinerungsmaschinen					
TGL 1	12012 j	7.62/186 1	325 j	Zerkleinerungsmaschinen; Trommelmühlen mit Mahl- trommeln aus keramischen Werkstoffen	1.3.63
DK 629.11.012 Teile des Fahrapparates					
TGL 1	12654 1	7.62/186 1	491 1	Reifen für landwirtschaftliche Fahrzeuge, Technische Lieferbedingungen	1.3.63
DK 629.125 Boote. Rettungsboote. Rettungsgeräte					
TGL 1	8951 Blatt 2 1	7.62/186 1	345	Rettungsboote, Ausrüstung	1.3.63
DK 643.0 Kücheneinrichtung					
TGL 1	13007 1	7.62/186	368	Elektrische Hausgeräte; Mehrzweck-Handgeräte, Technische Lieferbedingungen	1.3.63
DK 667.6/.8 Anstrichtechnik. Anstrichstoffe					
TGL	13311	7.62/186	483	Heißspritzen von Anstrichstoffen auf Nitro- und Kunstharz- basis, Technologische Richtlinien c	Zur An- wendung empfohlen