

Art	Nummer	Ausgabe/ Anordnung	Gruppe	Titel des Standards	Verbind- lich ab
DK 621.9 Werkzeuge. Werkzeugmaschinen. Bearbeitungsverfahren (Fortsetzung)					
TGL	8921 Blatt IG	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 50, C 35, Schneidwerkstoff: Hartmetall HU 10 (M 10)	
TGL	8921 Blatt 17	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 50, C 35, Schneidwerkstoff: Hartmetall HU 30 (M 30)	
TGL	8921 Blatt 18	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 50, C 35, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 40 (P 40)	
TGL	8921 Blatt 19	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 50, C 35, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 50 (P 50)	
TGL	8921 Blatt 20	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 50, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 10 (P 10)	
TGL	8921 Blatt 21	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 50, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 20 (P 20)	
TGL	8921 Blatt 22	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 50, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 30 (P 30)	
TGL	8921 Blatt 23	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: C 35, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 10 (P 10)	
TGL	8921 Blatt 24	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: C 35, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 20 (P 20)	
TGL	8921 Blatt 25	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: C 35, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 30 (P 30)	
TGL	8921 Blatt 26	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 60, C 45, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 01 (P 01.3)	
TGL	8921 Blatt 27	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 60, C 45, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 02 (P 01.4)	
TGL	8921 Blatt 28	7.62/1*86	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 60, C 45, Schneidwerkstoff: Hartmetall HU 10 (M 10)	
TGL	8921 Blatt 29	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 60, C 45, Schneidwerkstoff: Hartmetall HU 30 (M 30)	
TGL	8921 Blatt 30	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 60, C 45, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 40 (P 40)	
TGL	8921 Blatt 31	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 60, C 45, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 50 (P 50)	
TGL	8921 Blatt 32	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 60, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 10 (P 10)	
TGL	8921 Blatt 33	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 60, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 20 (P 20)	
TGL	8921 Blatt 34	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 60, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 30 (P 30)	
TGL	8921 Blatt 35	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: C 45, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 10 (P 10)	
TGL	8921 Blatt 36	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: C 45, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 20 (P 20)	
TGL	8921 Blatt 37	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: C 45, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 30 (P 30)	
TGL	8921 Blatt 38	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 70, C 60, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 01 (P 01.3)	
TGL	8921 Blatt 39	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 70, C 60, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 02 (P 01.4)	
TGL	8921 Blatt 40	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 70, G 60, Schneidwerkstoff: Hartmetall HU 10 (M 10)	

Zur
Anwen-
dung
emp-
fohlen