

Art	Nummer	Ausgabe/ Anordnung	Gruppe	Titel des Standards	Verbind- lich ab
DK 621.9 Werkzeuge. Werkzeugmaschinen. Bearbeitungsverfahren (Fortsetzung)					
TGL	8921 Blatt 41	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 70, C 60, Schneidwerkstoff: Hartmetall HU 30 (M 30)	
TGL	8921 Blatt 42	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 70, C 60, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 40 (P 40)	
TGL	8921 Blatt 43	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen. Werkstückwerkstoff: St 70, C 60, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 50 (P 50)	
TGL	8921 Blatt 44	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: St 70, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 10 (P 10)	
TGL	8921 Blatt 45	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen. Werkstückwerkstoff: St 70, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 20 (P 20)	
TGL	8921 Blatt 46	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen. Werkstückwerkstoff: St 70, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 30 (P 30)	
TGL	8921 Blatt 47	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: C 60, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 10 (P 10)	
TGL	8921 Blatt 48	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: C 60, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 20 (P 20)	
TGL	8921 Blatt 49	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: C 60, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 30 (P 30)	
TGL	8921 Blatt 50	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: 16 Mn Cr 5, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 10 (P 10)	
TGL	8921 Blatt 51	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: 16 Mn Cr 5, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 20 (P 20)	
TGL	8921 Blatt 52.	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: 16 Mn Cr 5, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 30 (P 30)	Zur Anwen- dung emp- fohlen
TGL	8921 Blatt 53	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen. Werkstückwerkstoff: 20 Mn Cr 5, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 10 (P 10) •	
TGL	8921 Blatt 54	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: 20 Mn Cr 5, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 20 (P 20)	
TGL	8921 Blatt 55	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen. Werkstückwerkstoff: 20 Mn Cr 5. Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 30 * (P 30)	
TGL	8921 Blatt 56	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: 25 Cr Mo 4, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 20 <P 20)	
TGL	8921 Blatt 57	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: 25 Cr Mo 4, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 30 (P 30)	
TGL	8921 Blatt 58	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: 37 Mn V 7, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 10 (P 10)	
TGL	8921 Blatt 59	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen. Werkstückwerkstoff: 37 Mn V 7, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 20 (P 20)	
TGL	8921 Blatt 60	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: 37 Mn V 7, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 30 (P 30)	
TGL	8921 Blatt 61	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen. Werkstückwerkstoff: 41 Cr 4, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 10 (P 10)	
TGL	8921 Blatt 62	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: 41 Cr 4, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 20 (P 20)	
TGL	8921 Blatt 83	7.62/186	300	Fertigungstechnik; Zerspanungsrichtwerte Drehen, Werkstückwerkstoff: 41 Cr 4, Schneidwerkstoff: Hartmetall HS 30 (P 30)	