

INOX Gewindebohrer

Der Spezialist für nichtrostende Stähle

INOX Taps

The specialist for stainless steels



Der neue INOX Gewindebohrer von LMT Fette wurde speziell zur Bearbeitung von nichtrostenden Stählen entwickelt. Die positiven Torsionseigenschaften des Schneidstoffs HSS-E, seine spezielle Geometrie und die reibungsarme Multilayer-Gleitschicht (Novalis) auf Basis TiAlN und WC/C sorgen für eine höchstmögliche Prozesssicherheit bei ausgezeichnetem Spanfluss und minimaler Schmierung.

Damit ist auch sein Hauptnutzen für den Anwender skizziert: Sein verlässlicher und reproduzierbarer Einsatz garantiert hohe Wirtschaftlichkeit.

Der neue INOX Gewindebohrer ist in den Ausführungen Markant® für Durchgangsgewinde und Rasant® für Grundgewinde in den Abmessungsbereichen Metrisch, Metrisch Fein, UNC und UNF verfügbar.

Anwendungsempfehlungen:

- Gewindeherstellung in nichtrostenden Stählen
- Einsatz mit Emulsion, Öl oder Minimalmengenschmierung (MMS)
- Einsetzbar in Synchrofutter, Ausgleichsfutter oder Spannzangen
- Zur Steigerung von Qualität und Prozesssicherheit wird das Vorbohren mit dem X-Speed INOX Bohrer empfohlen

Merkmale:

- Speziell entwickelte Geometrie für nichtrostende Stähle
- Hohe Torsionsfähigkeit des Schneidstoffs HSS-E
- Schutz der Schneidkanten durch harte und temperaturbeständige TiAlN-Schicht
- Sehr gute Gleit- und Schmiereigenschaften durch WC/C-Schicht
- Hohe Prozesssicherheit und Wirtschaftlichkeit

The new INOX machine tap from LMT Fette was specifically developed for machining stainless steels. The positive torsion characteristics of the HSS-E cutting material, its special geometry and low-friction, multilayer coating (Novalis) based on TiAlN and WC/C ensure maximum process reliability with excellent chip flow and minimal lubrication.

This sums up the main benefit for the user: It's guarantees high economy.

The new INOX machine tap is available in the versions Markant® for through-hole threads and Rasant® for blind-hole threads in metric, metric fine, UNC and UNF sizes.

Application recommendations:

- Thread production in stainless steels
- Operation with emulsion, oil or minimum quantity lubrication (MQL)
- Can be used in a synchro-chuck, compensating chuck or collet chuck
- In order to improve the quality and process reliability, pre-drilling with the X-Speed INOX drill is recommended

Features:

- Specially developed geometry for stainless steels
- HSS-E cutting material with high torsional strength
- Cutting edges protected by hard and heat-resistant TiAlN layer
- Superior lubricating properties thanks to WC/C layer
- High process reliability and economy



Spitzenqualität in nichtrostenden Stählen und Superlegierungen

Mit der Programmerweiterung X-Speed INOX bietet die LMT Tools nun auch Hochleistungsbohrer für die optimale Bearbeitung von nichtrostenden Stählen und Superlegierungen an.

Merkmale:

- Neuer, optimierter Schneidstoff LCMS30B für nichtrostende Stähle und Superlegierungen
- Breites Angebot an Kernloch-Durchmessern
- Moderne Geometrie mit 4-Flächen-Anschliff und Kreuzausspitzung mit großem Radius für Hochleistungsbearbeitungen

Vorteile:

- Universell in der Anwendung in nichtrostenden Stählen und Superlegierungen
- Hohe Vorschub- und Schnittwerte
- Hohe Bohrungsgenauigkeit

High Quality for stainless steels and superalloys

LMT Tools now offers high performance drills for processing stainless steels and superalloys by expanding its solid carbide drill program with the X-Speed INOX.

Features:

- New optimized cutting grade LCMS30B for stainless steels and superalloys
- Wide product range of tap hole diameters
- Advanced geometry with a 4-facet point and cross web thinning with big radius for high performances

Advantages:

- Universal processing of stainless steels and superalloys
- High cutting speed and feed rate
- High hole accuracy



Innengewindeherstellung aus einer Hand

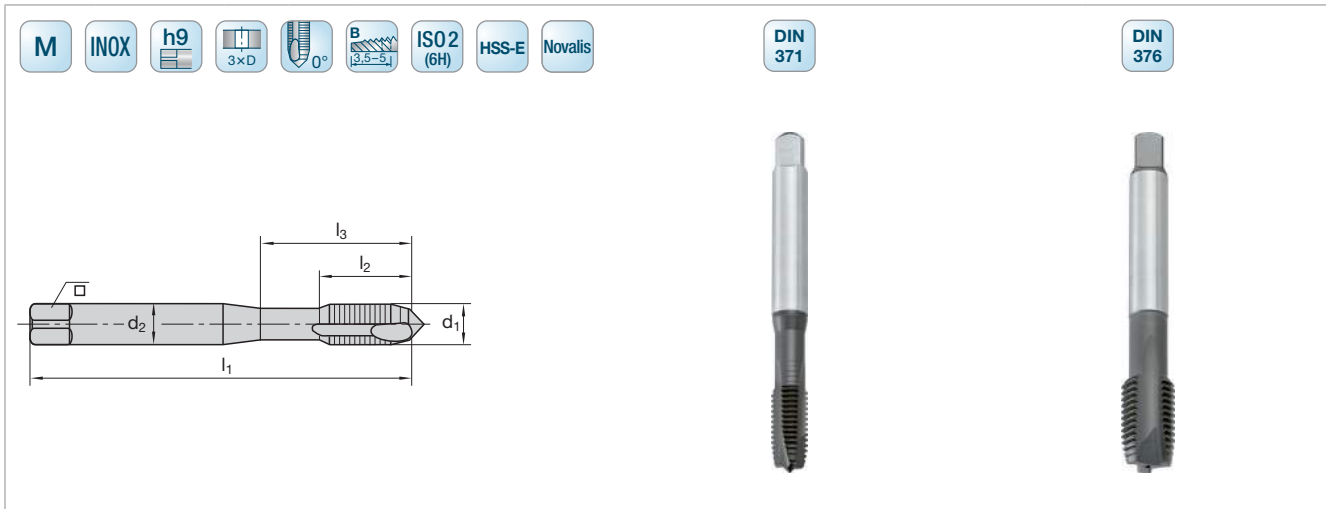
Durch die gezielte Abstimmung der Bohrerreihen X-Speed und X-Speed INOX auf das innovative Gewindeprogramm komplettiert LMT Tools ihr ausgeprägtes Know-How und stellt ihren Kunden ein Produktportfolio für die komplette Innengewindeherstellung aus einer Hand zur Verfügung.

Dies wird durch eine umfangreiche Auswahl an Kernloch-Durchmessern gewährleistet.

Internal thread production from one source

The X-Speed and X-Speed INOX were specifically designed in conjunction with our taps to promote consistent reliability and the highest tool life, offering an extensive selection of tap hole diameters.

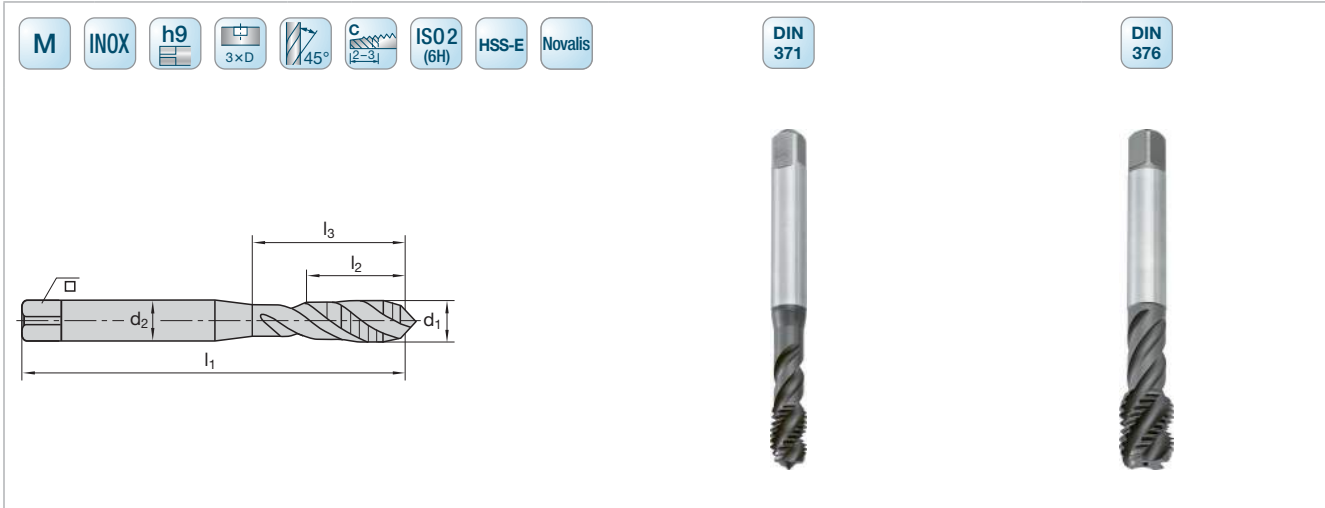
This association complements the distinct expertise within the fields of internal threading.



M		INOX	h9	3xD	0°	B 3,5-5,1	ISO2 (6H)	HSS-E	Novalis	DIN 371	DIN 376	
Katalog-Nr.	Cat.-No.								6452C	6452C		
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min		
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min		
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min		
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 8–12 m/min	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 8–12 m/min		
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short shipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min		
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²											
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC											
d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank												
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2,5	7162972	TC-BM 03x0.5-6H-INX0-9	–	–
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	7162973	TC-BM 04x0.7-6H-INX0-9	–	–
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,2	7162974	TC-BM 05x0.8-6H-INX0-9	–	–
M 6	1	80	17	30	6	4,9	3	5	7162975	TC-BM 06x1-6H-INX0-9	–	–
M 8	1,25	90	20	35	8	6,2	3	6,8	7162976	TC-BM 08x1.25-6H-INX0-9	–	–
M 10	1,5	100	22	39	10	8	3	8,5	7162977	TC-BM 10x1.5-6H-INX0-9	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	24	–	9	7	3	10,2	–	–	7162978	TC-BM 12x1.75-6H-INX0-9
M 16	2	110	27	–	12	9	3	14	–	–	7162979	TC-BM 16x2-6H-INX0-9
M 20	2,5	140	32	–	16	12	3	17,5	–	–	7162980	TC-BM 20x2.5-6H-INX0-9

Kernlochbohrer ab Seite 12
Pre-drills starting page 12

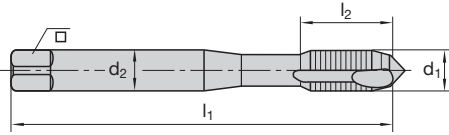
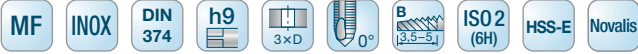
= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6552C				6552C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min						
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 10–15 m/min				■ v _c = 10–15 m/min						
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	■ v _c = 8–12 m/min				■ v _c = 8–12 m/min						
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short shipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min						
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²											
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC											
d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank												
M 3	0,5	56	18	18	3,5	2,7	3	2,5	7162987	TC-CM 03x0.5-6H-INX45-9	–	–
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	7162988	TC-CM 04x0.7-6H-INX45-9	–	–
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	7162989	TC-CM 05x0.8-6H-INX45-9	–	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	7162990	TC-CM 06x1-6H-INX45-9	–	–
M 8	1,25	90	14	35	8	6,2	3	6,8	7162991	TC-CM 08x1.25-6H-INX45-9	–	–
M 10	1,5	100	16	39	10	8	3	8,5	7162992	TC-CM 10x1.5-6H-INX45-9	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	18	–	9	7	4	10,2	–	–	7162993	TC-CM 12x1.75-6H-INX45-9
M 16	2	110	22	–	12	9	4	14	–	–	7162994	TC-CM 16x2-6H-INX45-9
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	7162995	TC-CM 20x2.5-6H-INX45-9

Kernlochbohrer ab Seite 12
Pre-drills starting page 12

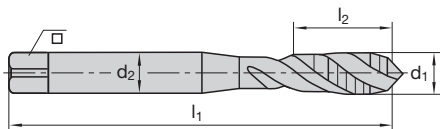
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6453C									
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min									
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min									
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²										
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 10–15 m/min									
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	■ v _c = 8–12 m/min									
K1	Grauguss Grey cast iron										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping < 5 % Si										
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping 5–10 % Si										
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short shipping > 10 % Si										
N4	Graphit Graphite										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min									
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²										
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC										
d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code	
mit Überlaufschaft with standard straight shank											
MF 8	1	90	17	–	6	4,9	3	7	7162981	TC-BMF 08x1-6H-INX0-9	
MF 10	1	90	18	–	7	5,5	4	9	7162982	TC-BMF 10x1-6H-INX0-9	
MF 12	1	100	18	–	9	7	4	11	7162983	TC-BMF 12x1-6H-INX0-9	
MF 12	1,5	100	22	–	9	7	3	10,5	7162984	TC-BMF 12x1.5-6H-INX0-9	
MF 14	1,5	100	22	–	11	9	3	12,5	7162985	TC-BMF 14x1.5-6H-INX0-9	
MF 16	1,5	100	22	–	12	9	3	14,5	7162986	TC-BMF 16x1.5-6H-INX0-9	

Kernlochbohrer ab Seite 12
Pre-drills starting page 12

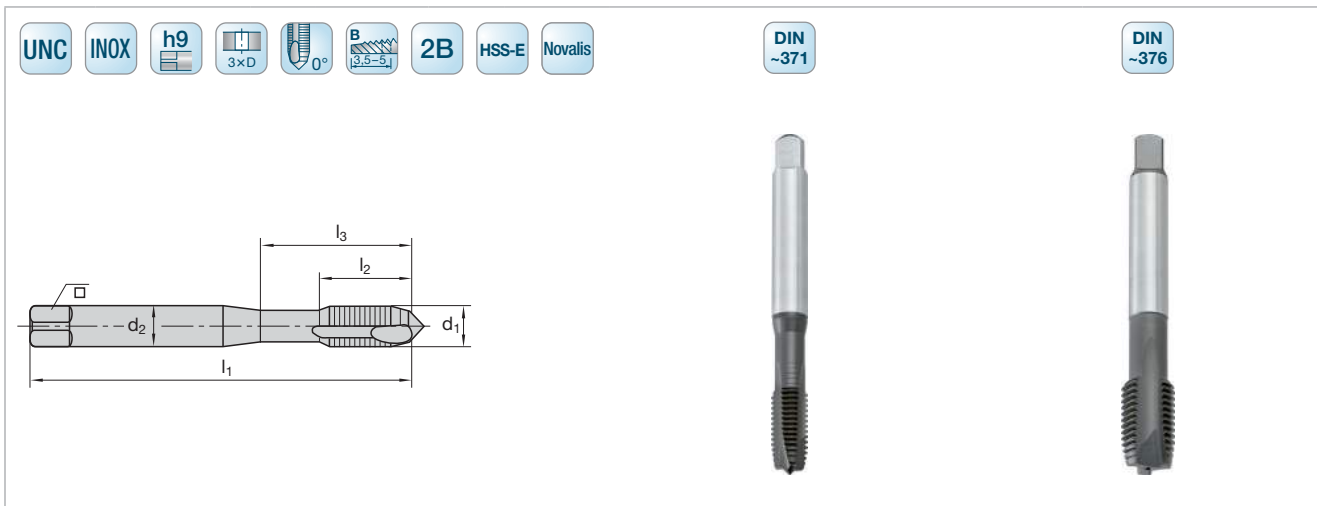
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6553C									
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min									
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min									
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²										
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 10–15 m/min									
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	■ v _c = 8–12 m/min									
K1	Grauguss Grey cast iron										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping < 5 % Si										
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping 5–10 % Si										
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short shipping > 10 % Si										
N4	Graphit Graphite										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min									
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²										
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC										
d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	
mit Überlaufschaft with standard straight shank											
MF 8	1	90	10	–	6	4,9	3	7	7162996	TC-EMF 08x1-6H-INX45-9	
MF 10	1	90	10	–	7	5,5	4	9	7162997	TC-EMF 10x1-6H-INX45-9	
MF 12	1	100	11	–	9	7	4	11	7162998	TC-EMF 12x1-6H-INX45-9	
MF 12	1,5	100	15	–	9	7	5	10,5	7163000	TC-EMF 12x1.5-6H-INX45-9	
MF 14	1,5	100	15	–	11	9	5	12,5	7163018	TC-EMF 14x1.5-6H-INX45-9	
MF 16	1,5	100	15	–	12	9	5	14,5	7163019	TC-EMF 16x1.5-6H-INX45-9	

Kernlochbohrer ab Seite 12
Pre-drills starting page 12

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

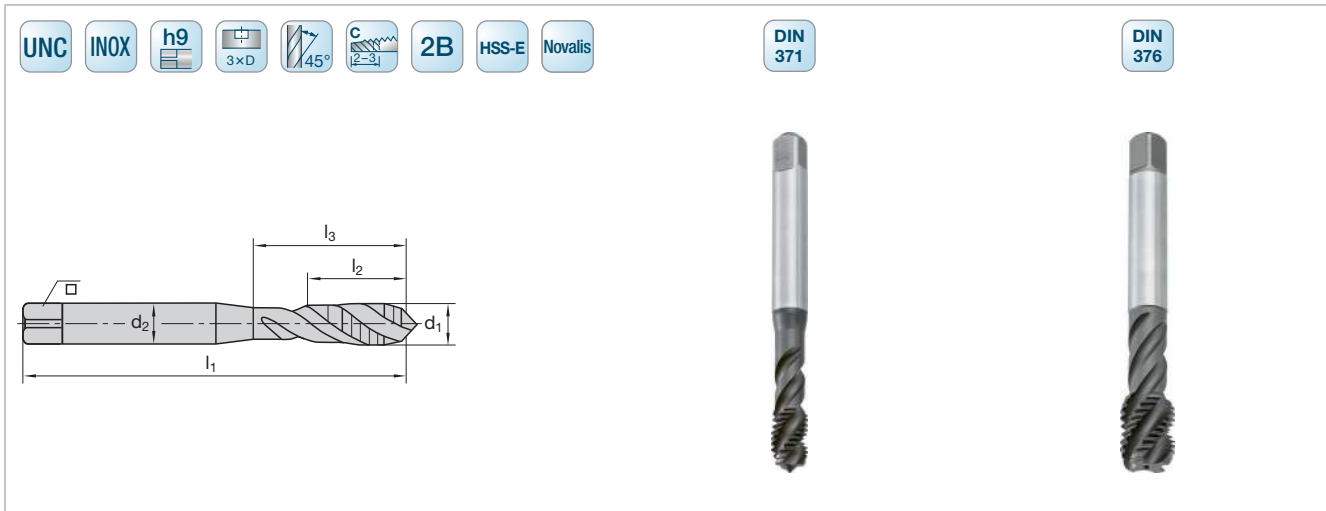


Katalog-Nr. Cat.-No.	6454C	6454C
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²		
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 8–12 m/min	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 8–12 m/min
K1 Grauguss Grey cast iron		
K2 Sphäroguss Nodular cast iron		
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping < 5 % Si		
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping 5–10 % Si		
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short shipping > 10 % Si		
N4 Graphit Graphite		
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min
S2 Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²		
H1 Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC		

d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank												
UNC Nr. 10	24	70	15	25	6	4,9	3	3,9	7163020	TC-BUNC Nr.10-24-2B-INX0-9	–	–
UNC 1/4	20	80	17	30	7	5,5	3	5,1	7163021	TC-BUNC 1/4-20-2B-INX0-9	–	–
UNC 5/16	18	90	20	35	8	6,2	3	6,6	7163022	TC-BUNC 5/16-18-2B-INX0-9	–	–
UNC 3/8	16	100	22	39	10	8	3	8	7163023	TC-BUNC 3/8-16-2B-INX0-9	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
UNC 1/2	13	110	25	–	9	7	3	10,8	–	–	7163024	TC-BUNC 1/2-13-2B-INX0-9
UNC 5/8	11	110	27	–	12	9	3	13,5	–	–	7163025	TC-BUNC 5/8-11-2B-INX0-9
UNC 3/4	10	125	30	–	14	11	3	16,5	–	–	7163026	TC-BUNC 3/4-10-2B-INX0-9

Kernlochbohrer ab Seite 12
Pre-drills starting page 12

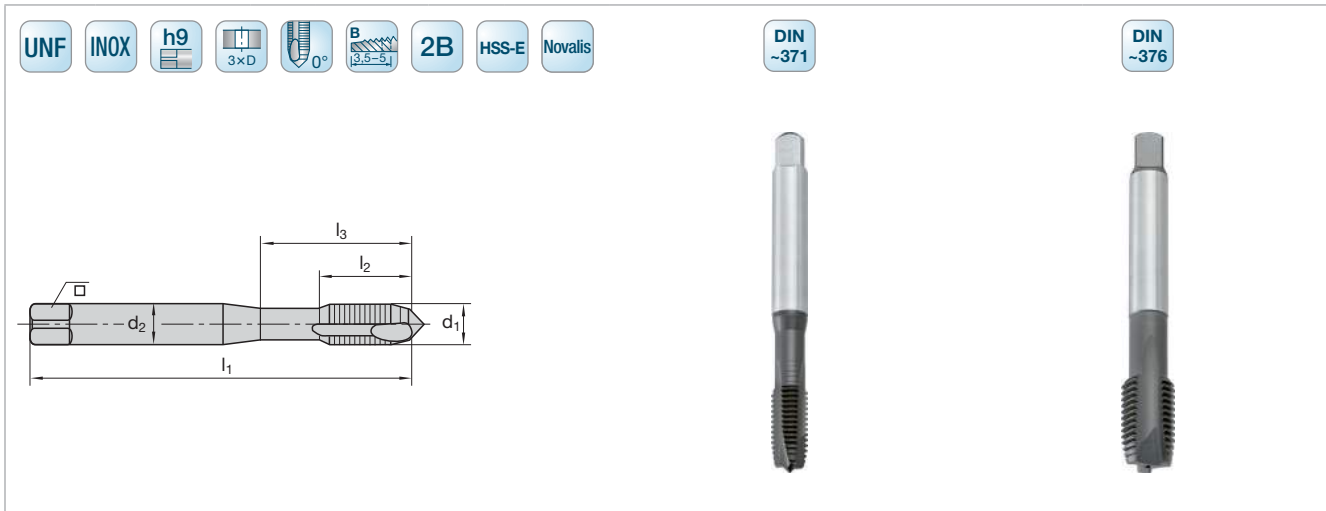
= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6554C				6554C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min						
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min				<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 8–12 m/min				<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 8–12 m/min						
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short shipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min						
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²											
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC											
d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank												
UNC Nr. 10	24	70	10	25	6	4,9	3	3,9	7163036	TC-CUNC Nr.10-24-2B-INX45-9	–	–
UNC 1/4	20	80	13	30	7	5,5	3	5,1	7163037	TC-CUNC 1/4-20-2B-INX45-9	–	–
UNC 5/16	18	90	14	35	8	6,2	3	6,6	7163038	TC-CUNC 5/16-18-2B-INX45-9	–	–
UNC 3/8	16	100	16	39	10	8	3	8	7163039	TC-CUNC 3/8-16-2B-INX45-9	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
UNC 1/2	13	110	20	–	9	7	4	10,8	–	–	7163040	TC-CUNC 1/2-13-2B-INX45-9
UNC 5/8	11	110	22	–	12	9	4	13,5	–	–	7163041	TC-CUNC 5/8-11-2B-INX45-9
UNC 3/4	10	125	25	–	14	11	4	16,5	–	–	7163042	TC-CUNC 3/4-10-2B-INX45-9

Kernlochbohrer ab Seite 12
Pre-drills starting page 12

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6455C				6455C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min						
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min						
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 10–15 m/min				■ v _c = 10–15 m/min						
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	■ v _c = 8–12 m/min				■ v _c = 8–12 m/min						
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short shipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min						
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²											
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC											
d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank												
UNF Nr. 10	32	70	15	25	6	4,9	3	4,1	7163027	TC-BUNF Nr.10-32-2B-INX0-9	–	–
UNF 1/4	28	80	17	30	7	5,5	3	5,5	7163028	TC-BUNF 1/4-28-2B-INX0-9	–	–
UNF 5/16	24	90	17	35	8	6,2	3	6,9	7163029	TC-BUNF 5/16-24-2B-INX0-9	–	–
UNF 3/8	24	90	18	35	10	8	4	8,5	7163030	TC-BUNF 3/8-24-2B-INX0-9	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
UNF 7/16	20	100	22	–	8	6,2	3	9,9	–	–	7163031	TC-BUNF 7/16-20-2B-INX0-9
UNF 1/2	20	100	22	–	9	7	3	11,5	–	–	7163032	TC-BUNF 1/2-20-2B-INX0-9
UNF 9/16	18	100	22	–	11	9	3	12,9	–	–	7163033	TC-BUNF 9/16-18-2B-INX0-9
UNF 5/8	18	100	22	–	12	9	3	14,5	–	–	7163034	TC-BUNF 5/8-18-2B-INX0-9
UNF 3/4	16	110	25	–	14	11	4	17,5	–	–	7163035	TC-BUNF 3/4-16-2B-INX0-9

Kernlochbohrer ab Seite 12
Pre-drills starting page 12

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6555C				6555C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min						
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min				<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 8–12 m/min				<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 8–12 m/min						
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long shipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short shipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 7–12 m/min						
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²											
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC											
d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank												
UNF Nr. 10	32	70	10	25	6	4,9	3	4,1	7163043	TC-EUNF Nr.10-32-2B-INX45-9	–	–
UNF 1/4	28	80	10	30	7	5,5	3	5,5	7163044	TC-EUNF 1/4-28-2B-INX45-9	–	–
UNF 5/16	24	90	10	35	8	6,2	3	6,9	7163045	TC-EUNF 5/16-24-2B-INX45-9	–	–
UNF 3/8	24	90	10	35	10	8	3	8,5	7163046	TC-EUNF 3/8-24-2B-INX45-9	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
UNF 7/16	20	100	13	–	8	6,2	4	9,9	–	–	7163047	TC-EUNF 7/16-20-2B-INX45-9
UNF 1/2	20	100	13	–	9	7	5	11,5	–	–	7163048	TC-EUNF 1/2-20-2B-INX45-9
UNF 9/16	18	100	15	–	11	9	5	12,9	–	–	7163049	TC-EUNF 9/16-18-2B-INX45-9
UNF 5/8	18	100	15	–	12	9	5	14,5	–	–	7163050	TC-EUNF 5/8-18-2B-INX45-9
UNF 3/4	16	110	17	–	14	11	5	17,5	–	–	7163051	TC-EUNF 3/4-16-2B-INX45-9

Kernlochbohrer ab Seite 12
Pre-drills starting page 12

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr.		Cat.-No.		3425C		3435C				
P				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				
M				<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>				
K										
N										
S				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
2,5	18	58	13	6	7160582	M0522.0250.HAK	7160697	M0522.0250.HEK	M 3 x 0,5	
2,8	20	62	15	6	7136014	M0522.0280.HAK	7160700	M0522.0280.HEK	UNC Nr.6	M 3 x 0,5
3	28	66	23	6	7140277	M0522.0300.HAK	7145131	M0522.0300.HEK		
3,1	28	66	23	6	7160586	M0522.0310.HAK	7160702	M0522.0310.HEK		UNC Nr. 6
3,2	28	66	23	6	7160587	M0522.0320.HAK	7160703	M0522.0320.HEK		M 3,5 x 0,6; UNF Nr. 6
3,3	28	66	23	6	7135267	M0522.0330.HAK	7160704	M0522.0330.HEK	M 4 x 0,7	
3,4	28	66	23	6	7137216	M0522.0340.HAK	7160705	M0522.0340.HEK	UNC Nr. 8	
3,5	28	66	23	6	7160588	M0522.0350.HAK	7160706	M0522.0350.HEK	MF 4 x 0,5; UNF Nr. 8	
3,6	28	66	23	6	7160589	M0522.0360.HAK	7160707	M0522.0360.HEK		
3,7	28	66	23	6	7136013	M0522.0370.HAK	7160708	M0522.0370.HEK		M 4 x 0,7
3,8	36	74	29	6	7160590	M0522.0380.HAK	7160709	M0522.0380.HEK	M 4,5 x 0,75	UNC Nr. 8
3,9	36	74	29	6	7160591	M0522.0390.HAK	7147418	M0522.0390.HEK	UNC Nr. 10	
4	36	74	29	6	7118300	M0522.0400.HAK	7160710	M0522.0400.HEK		
4,1	36	74	29	6	7160592	M0522.0410.HAK	7144847	M0522.0410.HEK	UNF Nr. 10	
4,2	36	74	29	6	7135269	M0522.0420.HAK	7160711	M0522.0420.HEK	M 5 x 0,8	
4,3	36	74	29	6	7154658	M0522.0430.HAK	7160712	M0522.0430.HEK		UNC Nr. 10
4,4	36	74	29	6	7160593	M0522.0440.HAK	7160713	M0522.0440.HEK		
4,5	36	74	29	6	7160594	M0522.0450.HAK	7160714	M0522.0450.HEK	MF 5 x 0,5; UNC Nr. 12	
4,6	36	74	29	6	7160595	M0522.0460.HAK	7160715	M0522.0460.HEK	UNF Nr. 12	
4,7	36	74	29	6	7160596	M0522.0470.HAK	7160717	M0522.0470.HEK		
4,8	44	82	35	6	7160597	M0522.0480.HAK	7160718	M0522.0480.HEK		
4,9	44	82	35	6	7160598	M0522.0490.HAK	7160719	M0522.0490.HEK		
5	44	82	35	6	7135268	M0522.0500.HAK	7160720	M0522.0500.HEK	M 6 x 1	UNC Nr. 12
5,1	44	82	35	6	7128506	M0522.0510.HAK	7160721	M0522.0510.HEK	UNC 1/4	
5,2	44	82	35	6	7160599	M0522.0520.HAK	7160722	M0522.0520.HEK		
5,3	44	82	35	6	7160600	M0522.0530.HAK	7160723	M0522.0530.HEK	MF 6 x 0,75	
5,4	44	82	35	6	7160601	M0522.0540.HAK	7144846	M0522.0540.HEK		
5,5	44	82	35	6	7144967	M0522.0550.HAK	7160724	M0522.0550.HEK	MF 6 x 0,5; UNF 1/4	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 17
Cutting data recommendations see page 17

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative



Katalog-Nr. Cat.-No.		3425C			3435C					
P		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>					
M		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>					
K										
N										
S		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>					
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
5,55	44	82	35	6	7160602	M0522.0555.HAK	7145132	M0522.0555.HEK		M 6 x 1
5,6	44	82	35	6	7136505	M0522.0560.HAK	7160725	M0522.0560.HEK		
5,7	44	82	35	6	7160603	M0522.0570.HAK	7160726	M0522.0570.HEK		
5,8	44	82	35	6	7160604	M0522.0580.HAK	7160727	M0522.0580.HEK		
5,9	44	82	35	6	7160605	M0522.0590.HAK	7160728	M0522.0590.HEK		UNF 1/4
6	44	82	35	6	7160606	M0522.0600.HAK	7145133	M0522.0600.HEK	M 7 x 1	
6,1	53	91	43	8	7160607	M0522.0610.HAK	7145134	M0522.0610.HEK		
6,2	53	91	43	8	7160608	M0522.0620.HAK	7160729	M0522.0620.HEK		
6,3	53	91	43	8	7160609	M0522.0630.HAK	7160730	M0522.0630.HEK		
6,4	53	91	43	8	7160610	M0522.0640.HAK	7160731	M0522.0640.HEK		
6,5	53	91	43	8	7160611	M0522.0650.HAK	7160732	M0522.0650.HEK		
6,55	53	91	43	8	7160612	M0522.0655.HAK	7160733	M0522.0655.HEK		M 7 x 1
6,6	53	91	43	8	7160613	M0522.0660.HAK	7160734	M0522.0660.HEK	UNC 5/16	
6,7	53	91	43	8	7160614	M0522.0670.HAK	7160735	M0522.0670.HEK		
6,8	53	91	43	8	7135484	M0522.0680.HAK	7139172	M0522.0680.HEK	M 8 x 1,25; G 1/16	
6,9	53	91	43	8	7128507	M0522.0690.HAK	7160736	M0522.0690.HEK	UNF 5/16	
7	53	91	43	8	7154772	M0522.0700.HAK	7160737	M0522.0700.HEK	MF 8 x 1	
7,1	53	91	43	8	7160615	M0522.0710.HAK	7160738	M0522.0710.HEK		
7,2	53	91	43	8	7160616	M0522.0720.HAK	7160739	M0522.0720.HEK		
7,25	53	91	43	8	7160617	M0522.0725.HAK	7160740	M0522.0725.HEK	MF 8 x 0,75	UNC 5/16; G 1/16
7,3	53	91	43	8	7160618	M0522.0730.HAK	7160741	M0522.0730.HEK		
7,4	53	91	43	8	7160619	M0522.0740.HAK	7160742	M0522.0740.HEK		
7,45	53	91	43	8	7160620	M0522.0745.HAK	7160743	M0522.0745.HEK		M 8 x 1,25; UNF 5/16
7,5	53	91	43	8	7160621	M0522.0750.HAK	7160744	M0522.0750.HEK	MF 8 x 0,5	
7,55	53	91	43	8	7160622	M0522.0755.HAK	7160745	M0522.0755.HEK		MF 8 x 1
7,6	53	91	43	8	7160623	M0522.0760.HAK	7160746	M0522.0760.HEK		
7,7	53	91	43	8	7160624	M0522.0770.HAK	7160747	M0522.0770.HEK		
7,8	53	91	43	8	7160625	M0522.0780.HAK	7160748	M0522.0780.HEK	M 9 x 1,25	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 17
Cutting data recommendations see page 17

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
for HPF-Forming taps





Katalog-Nr.		Cat.-No.		3425C		3435C				
P				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				
M				<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>				
K										
N										
S				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
7,9	53	91	43	8	7160626	M0522.0790.HAK	7160749	M0522.0790.HEK		
8	53	91	43	8	7160627	M0522.0800.HAK	7160750	M0522.0800.HEK	MF 9 x 1; UNC 3/8	
8,1	61	103	49	10	7129781	M0522.0810.HAK	7160751	M0522.0810.HEK		
8,2	61	103	49	10	7160628	M0522.0820.HAK	7160752	M0522.0820.HEK		
8,3	61	103	49	10	7160629	M0522.0830.HAK	7160753	M0522.0830.HEK	MF 9 x 0,75	
8,4	61	103	49	10	7160630	M0522.0840.HAK	7160754	M0522.0840.HEK		M 9 x 1,25
8,5	61	103	49	10	7135902	M0522.0850.HAK	7160755	M0522.0850.HEK	M 10 x 1,5; UNF 3/8	
8,6	61	103	49	10	7128508	M0522.0860.HAK	7152066	M0522.0860.HEK		
8,7	61	103	49	10	7160631	M0522.0870.HAK	7160756	M0522.0870.HEK		
8,75	61	103	49	10	7160632	M0522.0875.HAK	7160757	M0522.0875.HEK	MF 10 x 1,25	UNC 3/8
8,8	61	103	49	10	7160633	M0522.0880.HAK	7160758	M0522.0880.HEK	G 1/8	
8,9	61	103	49	10	7160634	M0522.0890.HAK	7160759	M0522.0890.HEK		
9	61	103	49	10	7128509	M0522.0900.HAK	7160760	M0522.0900.HEK	MF 10 x 1	UNF 3/8
9,1	61	103	49	10	7160635	M0522.0910.HAK	7160761	M0522.0910.HEK		
9,2	61	103	49	10	7160636	M0522.0920.HAK	7160762	M0522.0920.HEK		
9,25	61	103	49	10	7160637	M0522.0925.HAK	7160763	M0522.0925.HEK	MF 10 x 0,75	G 1/8
9,3	61	103	49	10	7134148	M0522.0930.HAK	7160764	M0522.0930.HEK		M 10 x 1,5
9,4	61	103	49	10	7160638	M0522.0940.HAK	7160765	M0522.0940.HEK	UNC 7/16	MF 10 x 1,25
9,5	61	103	49	10	7160639	M0522.0950.HAK	7160766	M0522.0950.HEK	M 11 x 1,5	
9,55	61	103	49	10	7160640	M0522.0955.HAK	7160767	M0522.0955.HEK		MF 10 x 1
9,6	61	103	49	10	7160641	M0522.0960.HAK	7160768	M0522.0960.HEK		
9,7	61	103	49	10	7160642	M0522.0970.HAK	7160769	M0522.0970.HEK		MF 10 x 0,75
9,8	61	103	49	10	7160643	M0522.0980.HAK	7152387	M0522.0980.HEK		
9,9	61	103	49	10	7160644	M0522.0990.HAK	7160770	M0522.0990.HEK	UNF 7/16	
10	61	103	49	10	7160645	M0522.1000.HAK	7160771	M0522.1000.HEK	MF 11 x 1	
10,1	71	118	56	12	7160646	M0522.1010.HAK	7160772	M0522.1010.HEK		
10,2	71	118	56	12	7135903	M0522.1020.HAK	7139173	M0522.1020.HEK		UNC 7/16
10,3	71	118	56	12	7120112	M0522.1030.HAK	7160773	M0522.1030.HEK	M 12 x 1,75	
10,4	71	118	56	12	7160647	M0522.1040.HAK	7160774	M0522.1040.HEK		

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 17
Cutting data recommendations see page 17

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps



Katalog-Nr.		Cat.-No.		3425C		3435C				
P				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				
M				<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>				
K										
N										
S				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
10,5	71	118	56	12	7160648	M0522.1050.HAK	7145135	M0522.1050.HEK	MF 12 x 1,5	UNF 7/16
10,6	71	118	56	12	7160650	M0522.1060.HAK	7160776	M0522.1060.HEK		
10,7	71	118	56	12	7160651	M0522.1070.HAK	7160777	M0522.1070.HEK		
10,8	71	118	56	12	7160652	M0522.1080.HAK	7160778	M0522.1080.HEK	MF 12 x 1,25; UNC 1/2	
10,9	71	118	56	12	7160653	M0522.1090.HAK	7160779	M0522.1090.HEK		
11	71	118	56	12	7128510	M0522.1100.HAK	7160780	M0522.1100.HEK	MF 12 x 1	
11,1	71	118	56	12	7160654	M0522.1110.HAK	7160781	M0522.1110.HEK		
11,2	71	118	56	12	7134149	M0522.1120.HAK	7160782	M0522.1120.HEK		M 12 x 1,75
11,3	71	118	56	12	7160655	M0522.1130.HAK	7160783	M0522.1130.HEK		MF 12 x 1,5
11,4	71	118	56	12	7160656	M0522.1140.HAK	7160784	M0522.1140.HEK		MF 12 x 1,25
11,5	71	118	56	12	7160657	M0522.1150.HAK	7160785	M0522.1150.HEK	UNF 1/2	
11,55	71	118	56	12	7160658	M0522.1155.HAK	7160786	M0522.1155.HEK		MF 12 x 1
11,6	71	118	56	12	7160659	M0522.1160.HAK	7160787	M0522.1160.HEK		
11,7	71	118	56	12	7160660	M0522.1170.HAK	7160788	M0522.1170.HEK		UNC 1/2
11,8	71	118	56	12	7160661	M0522.1180.HAK	7160789	M0522.1180.HEK	G 1/4	
11,9	71	118	56	12	7160662	M0522.1190.HAK	7160790	M0522.1190.HEK		
12	71	118	56	12	7135904	M0522.1200.HAK	7160791	M0522.1200.HEK	M 14 x 2	
12,1	77	124	60	14	7160663	M0522.1210.HAK	7160792	M0522.1210.HEK		UNF 1/2
12,5	77	124	60	14	7160665	M0522.1250.HAK	7160794	M0522.1250.HEK	MF 14 x 1,5	G 1/4
12,8	77	124	60	14	7160666	M0522.1280.HAK	7160795	M0522.1280.HEK	MF 14 x 1,25	
12,9	77	124	60	14	7160667	M0522.1290.HAK	7160796	M0522.1290.HEK	UNF 9/16	
13	77	124	60	14	7160668	M0522.1300.HAK	7160797	M0522.1300.HEK	MF 14 x 1	
13,1	77	124	60	14	7160669	M0522.1310.HAK	7160798	M0522.1310.HEK		M 14 x 2
13,2	77	124	60	14	7160670	M0522.1320.HAK	7160799	M0522.1320.HEK		UNC 9/16
13,3	77	124	60	14	7160671	M0522.1330.HAK	7160800	M0522.1330.HEK		MF 14 x 1,5
13,5	77	124	60	14	7160672	M0522.1350.HAK	7160963	M0522.1350.HEK	MF 15 x 1,5; UNC 5/8	
13,55	77	124	60	14	7160673	M0522.1355.HAK	7160802	M0522.1355.HEK		MF 14 x 1
13,6	77	124	60	14	7160674	M0522.1360.HAK	7160803	M0522.1360.HEK		UNF 9/16
13,8	77	124	60	14	7160675	M0522.1380.HAK	7160804	M0522.1380.HEK		

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 17
Cutting data recommendations see page 17

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
for HPF-Forming taps





Katalog-Nr.		Cat.-No.		3425C		3435C				
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
P										
M										
K										
N										
S										
H										
14	77	124	60	14	7135905	M0522.1400.HAK	7160805	M0522.1400.HEK	M 16 x 2; MF 15 x 1	
14,5	83	133	63	16	7160676	M0522.1450.HAK	7160806	M0522.1450.HEK	MF 16 x 1,5; UNF 5/8	
14,8	83	133	63	16	7160677	M0522.1480.HAK	7160807	M0522.1480.HEK		UNC 5/8
15	83	133	63	16	7136817	M0522.1500.HAK	7160808	M0522.1500.HEK	MF 16 x 1	
15,05	83	133	63	16	7160678	M0522.1505.HAK	7160809	M0522.1505.HEK		M 16 x 2
15,2	83	133	63	16	7160679	M0522.1520.HAK	7160810	M0522.1520.HEK		UNF 5/8
15,3	83	133	63	16	7160680	M0522.1530.HAK	7160811	M0522.1530.HEK	G 3/8	MF 16 x 1,5
15,5	83	133	63	16	7153896	M0522.1550.HAK	7160812	M0522.1550.HEK	M 18 x 2,5	
15,55	83	133	63	16	7160681	M0522.1555.HAK	7160813	M0522.1555.HEK		MF 16 x 1
15,8	83	133	63	16	7152304	M0522.1580.HAK	7160814	M0522.1580.HEK		
16	83	133	63	16	7160682	M0522.1600.HAK	7139174	M0522.1600.HEK	MF 18 x 2	G 3/8
16,5	93	143	71	18	7160683	M0522.1650.HAK	7160815	M0522.1650.HEK	MF 18 x 1,5; UNC 3/4	
16,8	93	143	71	18	7160684	M0522.1680.HAK	7160816	M0522.1680.HEK		M 18 x 2,5
17	93	143	71	18	7160685	M0522.1700.HAK	7160817	M0522.1700.HEK	MF 18 x 1	
17,3	93	143	71	18	7160686	M0522.1730.HAK	7160818	M0522.1730.HEK		MF 18 x 1,5
17,5	93	143	71	18	7160687	M0522.1750.HAK	7160819	M0522.1750.HEK	M 20 x 2,5; UNF 3/4	
17,55	93	143	71	18	7160688	M0522.1755.HAK	7160820	M0522.1755.HEK		MF 18 x 1
17,8	93	143	71	18	7135272	M0522.1780.HAK	7160821	M0522.1780.HEK		UNC 3/4
18	93	143	71	18	7160689	M0522.1800.HAK	7160822	M0522.1800.HEK	MF 20 x 2	
18,3	101	153	77	20	7160690	M0522.1830.HAK	7160823	M0522.1830.HEK		UNF 3/4
18,5	101	153	77	20	7160691	M0522.1850.HAK	7160824	M0522.1850.HEK	MF 20 x 1,5	
18,8	101	153	77	20	7160692	M0522.1880.HAK	7160825	M0522.1880.HEK		M 20 x 2,5
19	101	153	77	20	7160693	M0522.1900.HAK	7160826	M0522.1900.HEK	MF 20 x 1; G 1/2	
19,3	101	153	77	20	7160694	M0522.1930.HAK	7160827	M0522.1930.HEK		MF 20 x 1,5
19,5	101	153	77	20	7160695	M0522.1950.HAK	7160828	M0522.1950.HEK	M 22 x 2,5; UNC 7/8	
19,8	101	153	77	20	7160696	M0522.1980.HAK	7160938	M0522.1980.HEK		
20	101	153	77	20	7128952	M0522.2000.HAK	7128953	M0522.2000.HEK	MF 22 x 2	G 1/2

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 17
Cutting data recommendations see page 17

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
for HPF-Forming taps

	Werkstoff Material	Werkstoff- Nr. Material No.	DIN Bezeichnung DIN Description	R _m /UTS (N/mm ²)	Schnitt- geschwin- digkeit Cutting speed v _c (m/min)	Bohrerdurchmesser Drill diameter (mm)								
						Vorschub pro Umdrehung Feed per revolution f (mm/U)								
						Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P	Unlegierter Baustahl Plain carbon steel	1.0037	S-235-JR (ST 37)	300–500	80–100	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38
		1.0044	St 44											
	1.0038	R St 37-2	500–700	70–90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38	
	1.0052	St 52												
	1.0070	St 70	360–550	70–90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38	
	1.0711	9 S 20												
	Automatenstahl Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	600–800	65–85	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38
		1.0727	45 S 20											
	1.0728	60 S 20	500–950	70–90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38	
	1.1191	C 45E												
	Baustahl Structural steel	1.1221	C 60E	500–950	70–90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38
		1.7219	26 CrMo 4											
Vergütungsstahl, mittelfest Heat-treatable steel, medium strength	1.7225	42 CrMo 4	500–950	70–90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38	
	1.2241	50 CrV 4												
	1.0416	GS 40												
Stahlguss Cast steel	1.7220	GS 34CrMo 4	250–280 HB	65–80	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38	
	1.2162	21 MnCr 5	210–250 HB	70–90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38	
1.2764	X 19NiCrMo 4													
1.7131	16 MnCr 5	280–350 HB	70–90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38		
1.7225	42 CrMo 4													
Vergütungsstahl, hochfest Heat-treatable steel, high strength	1.6580	30 CrNiMo 8	280–350 HB	70–90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38	
	1.8504	34 CrAl 6												
Nitrierstahl, vergütet Nitriding steel	1.8550	34 CrAlNi7	230–300 HB	45–65	0,08	0,1	0,14	0,18	0,22	0,25	0,28	0,3	0,33	
	1.8519	31 CrMoV9												
	1.2080	X 210Cr12												
Werkzeugstahl Tool steel	1.2312	40 CrMnMoS 8.6	240–350 HB	45–65	0,08	0,1	0,14	0,18	0,22	0,25	0,28	0,3	0,33	
	1.2379	X 155 CrVMo 12 1												
	1.4301	X5CrNi18-10												
M	Rost- und säurebestän- diger Stahl, austenitisch Stainless steel, austenitic	1.4301	X5CrNi18-10	500–950	30–60	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,28
		1.4024	X15Cr13	500–950	30–60	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,28
S	Titan-Legierungen, mittelfest Titanium alloys, medium strength	3.7115	TiAl5Sn2,5	–950	20-50	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,22	0,25
		3.7164	TiAl6VV4											
	3.7174	TiAl6V6Sn2	900–1400	20-35	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,22	
	Titan-Legierungen, hochfest Titanium alloys, high strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	–950	20-45	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,22	0,25
Nickelbasis- Legierungen, mittelfest Nickel based alloys, medium strength	2.4668	NiCr19Fe19NbMo	900–1400	20-30	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,22	
Nickelbasis-Legierungen, hochwarmfest Heat resistant nickel based alloys, high strength														

Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.



Hydraulik Box
Hydraulic case

Werkzeug Tool:
INOX Maschinengewindebohrer Rasant®
INOX machine tap Rasant®
Kat.-Nr. Cat.-No. 6552C, M 12 x 1,5 6H

Beschichtung Coating: Novalis

Werkstoff Material:
Rostfreier Stahl austenitisch Stainless steel austenitic
1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2)

Schnittgeschwindigkeit Cutting speed:
 $v_c = 12 \text{ m/min}$
 $n = 318 \text{ min}^{-1}$

Kühlung Coolant: Emulsion 10 %

Grundgewinde / Gewindetiefe
Blind hole / Thread depth: 24 mm

Ergebnis Result:
Standzeit ca. 25 % höher als der Wettbewerb, der INOX Maschinengewindebohrer funktioniert sowohl, mit Emulsion 10 % wie auch mit Gewindeschneidöl!
Tool life appr. 25 % higher than our competitor, the INOX machine tap is working excellent with Emulsion 10 % and as well with cutting oil!



Verbindungselement
Connecting component

Werkzeug Tool:
INOX Maschinengewindebohrer Markant®
INOX machine tap Markant®
Kat.-Nr. Cat.-No. 6452C, M 12 x 1,5 6H

Beschichtung Coating: Novalis

Werkstoff Material:
Rostfreier Stahl martensitisch Stainless steel martensitic
1.4301 (X8CrNiS18-9), DIN 1.4568

Schnittgeschwindigkeit Cutting speed:
 $v_c = 15 \text{ m/min}$
 $n = 398 \text{ min}^{-1}$

Kühlung Coolant: Öl Oil

Durchgangsgewinde / Gewindelänge
Through hole / Thread depth: 30 mm

Ergebnis Result:
Bearbeitungszeit wurde um 20 % reduziert, jetzt $v_c = 15 \text{ m/min}$, vorher $v_c = 12 \text{ m/min}$.
Cycle time reduced by 20 %, now $v_c = 15 \text{ m/min}$, before $v_c = 12 \text{ m/min}$.



XChange, modulares System für die Gussbearbeitung
XChange, modular system for cast iron materials



© by LMT Tool Systems GmbH

Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieser Druckschrift. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.

This publication may not be reprinted in whole or part without our express permission. All right reserved. No rights may be derived from any errors in content or from typographical or typesetting errors. Diagrams, features and dimensions represent the current status on the date of issue of this leaflets. We reserve the right to make technical changes. The visual appearance of the products may not necessarily correspond to the actual appearance in all cases or in every detail.

LMT Belin France S.A.S.

Lieu dit „Les Cizes“
01590 Lavancia
Frankreich
Telefon +33 474 758989
Telefax +33 474 758990
info@lmt-belin.com
www.lmt-belin.com

LMT Kieninger GmbH

Vogesenstrasse 23
77933 Lahr
Deutschland
Telefon +49 7821 943-0
Telefax +49 7821 943213
info@lmt-kieninger.com
www.lmt-kieninger.com

**LMT Fette Werkzeugtechnik
GmbH & Co. KG**

Grabauer Strasse 24
21493 Schwarzenbek
Deutschland
Telefon +49 4151 12-0
Telefax +49 4151 3797
info@lmt-fette.com
www.lmt-fette.com

LMT Onsrud LP

1081 S. Northpoint Blvd.
Waukegan, IL 60085
USA
Telefon +1 847 3621560
Telefax +1 847 4731934
info@lmt-onsrud.com
www.lmt-onsrud.com

LMT Tool Systems GmbH
Heidenheimer Strasse 84
73447 Oberkochen
Telefon +49 7364 9579-0
Telefax +49 7364 9579-8000
lmt.de@lmt-tools.com



Weltweite Präsenz
der LMT Tools
Worldwide presence
of LMT Tools