

# UNI Gewindebohrer

Einer für alles

## UNI Taps

One tap for all purposes



Der neue Gewindebohrer UNI von LMT Fette macht seinem Namen alle Ehre:  
Er ist universell in unterschiedlichsten Materialien einsetzbar und damit ideal für Anwendungen im allgemeinen Maschinenbau.

Die Bearbeitung von

- Stahl
- Guss
- Rostfreien Stählen
- Aluminium

stellt keine Probleme dar.

Damit ist auch sein Hauptnutzen für den Anwender skizziert:  
Deutliche Senkung der Lagerhaltungskosten durch Reduzierung der Werkzeugvielfalt. Hinzu kommt die Prozesssicherheit, weil Bruchanfälligkeit und Spänewickler vermieden werden.

Der neue UNI besteht aus HSS-E-PM mit spezieller TiCN Plus-Beschichtung und kann mit Öl, Emulsion oder MMS (Minimalmengenschmierung) eingesetzt werden. Er ist in den Ausführungen „Rasant®“ für Grundgewinde und „Markant®“ für Durchgangsgewinde verfügbar.

**Merkmale:**

- Moderne PVD-Beschichtung für höhere Verschleiß- und Hitzebeständigkeit
- Universell einsetzbar im Synchrofutter, Ausgleichsfutter oder Spannzange
- Optimierte Schneidengeometrie für universellen Einsatz

**Vorteile:**

- Universell einsetzbar in Stahl, rostfreie Stähle, Guss, Aluminium
- Hohe Prozesssicherheit
- Ein Werkzeug für viele Materialien
- Reduziert Lagerplätze

As the name already reveals, the new UNI tap by LMT Fette is designed for universal use in various materials and is ideal for applications in general machining.

The processing of

- Steel
- Casts
- Stainless steel
- Aluminum

pose no problem to the UNI tap.

The main user benefits of the UNI tap are the significant reduction in stock holding costs due to the low number of required tools as well as its high process reliability, since stringy chips and the risk of fractures are avoided.

The new UNI tap is made of HSS-E-PM with a special TiCN Plus coating and can be operated with oil, emulsion and MQL (Minimum Quantity Lubrication). It is available in the versions “Rasant®” for base threads and “Markant®” for through-hole threads.

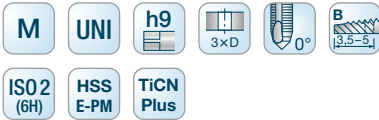
**Features:**

- Modern PVD-coating for greater wear and heat resistance
- Useable universal in synchro-chucks, compensating chucks, or collet chucks
- Optimized cutting geometry for universal use

**Advantages:**

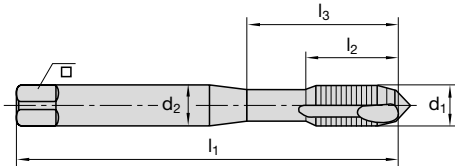
- Universally usable in steel, stainless steel, cast iron, aluminum
- High process reliability
- One tool for several materials
- Reduced storage area





DIN 371

DIN 376



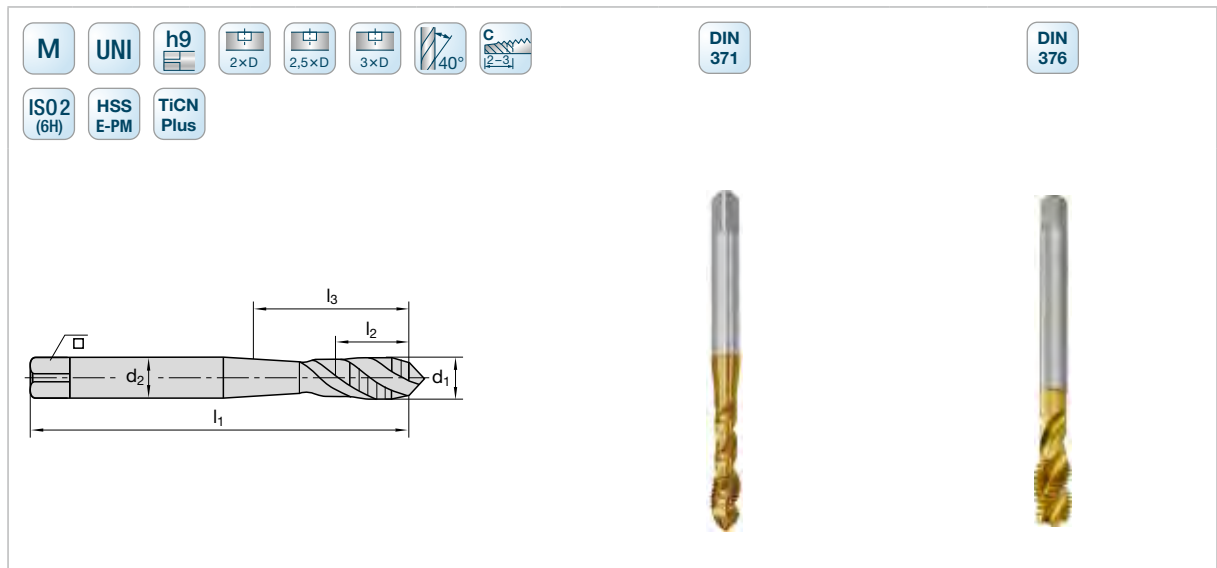
Katalog-Nr. Cat.-No.		Gewindetiefe Thread depth		6482C	
P1	Stähle Steels < 500 N/mm <sup>2</sup>	3×D		■	v <sub>c</sub> = 15–20 m/min
P2	Stähle Steels 500–800 N/mm <sup>2</sup>	3×D		■	v <sub>c</sub> = 12–15 m/min
P3	Stähle Steels > 850 N/mm <sup>2</sup>	3×D		■	v <sub>c</sub> = 10–12 m/min
M	Rostfreie austen. Stähle Stainless steels, austenitic	3×D		■	v <sub>c</sub> = 6– 8 m/min <sup>1)</sup>
K	Guss Cast iron	3×D		■	v <sub>c</sub> = 20–25 m/min
N	Nichteisenmetalle Nonferrous metals	3×D		■	v <sub>c</sub> = 20–25 m/min
S	Superlegierungen Superalloys				
H	Hochfeste/harte Stähle High strength, chilled steels				

d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2max</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub> h9	□ h12	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	
<b>mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank</b>												
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	2,5	7147881	TC-BM 3x0,50-6H-UNI 0-1	–	–
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	7147882	TC-BM 4x0,70-6H-UNI 0-1	–	–
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	7147883	TC-BM 5x0,80-6H-UNI 0-1	–	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	7147884	TC-BM 6x1,00-6H-UNI 0-1	–	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	7147885	TC-BM 8x1,25-6H-UNI 0-1	–	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	7147886	TC-BM 10x1,50-6H-UNI 0-1	–	–
<b>mit Überlaufschaft with standard straight shank</b>												
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	7147887	TC-BM 12x1,75-6H-UNI 0-1
M 14	2	110	20	–	11	9	3	12	–	–	7147888	TC-BM 14x2,00-6H-UNI 0-1
M 16	2	110	20	–	12	9	3	14	–	–	7147889	TC-BM 16x2,00-6H-UNI 0-1
M 18	2,5	125	25	–	14	11	3	15,5	–	–	7147890	TC-BM 18x2,50-6H-UNI 0-1
M 20	2,5	140	25	–	16	12	3	17,5	–	–	7147891	TC-BM 20x2,50-6H-UNI 0-1
M 22	2,5	140	25	–	18	14,5	3	19,5	–	–	7147892	TC-BM 22x2,50-6H-UNI 0-1
M 24	3	160	30	–	18	14,5	4	21	–	–	7147893	TC-BM 24x3,00-6H-UNI 0-1
M 27	3	160	30	–	20	16	4	24	–	–	7147894	TC-BM 27x3,00-6H-UNI 0-1
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	26,5	–	–	7147895	TC-BM 30x3,50-6H-UNI 0-1

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice  
1) Verwendung von Schneidöl empfohlen  
Cutting oil is recommended

**Weitere Informationen siehe Druckschrift X-Speed Bohrer**  
Further information see brochure X-Speed drills



Katalog-Nr. Cat.-No.		Gewindetiefe Thread depth		6582C								
P1	Stähle Steels < 500 N/mm <sup>2</sup>	2,5xD	■ v <sub>c</sub> = 15–20 m/min									
P2	Stähle Steels 500–800 N/mm <sup>2</sup>	2,5xD	■ v <sub>c</sub> = 12–15 m/min									
P3	Stähle Steels > 850 N/mm <sup>2</sup>	2xD	■ v <sub>c</sub> = 10–12 m/min									
M	Rostfreie austen. Stähle Stainless steels, austenitic	2xD	■ v <sub>c</sub> = 6– 8 m/min <sup>1)</sup>									
K	Guss Cast iron	3xD	■ v <sub>c</sub> = 20–25 m/min									
N	Nichteisenmetalle Nonferrous metals	3xD	■ v <sub>c</sub> = 20–25 m/min									
S	Superlegierungen Superalloys											
H	Hochfeste/harte Stähle High strength, chilled steels											
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2max</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub> h9	h12	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank												
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	2,5	7147896	TC-CM 3x0,50-6H-UNI40-1	–	–
M 4	0,7	63	5	21	4,5	3,4	3	3,3	7147897	TC-CM 4x0,70-6H-UNI40-1	–	–
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	4,2	7147898	TC-CM 5x0,80-6H-UNI40-1	–	–
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	5	7147899	TC-CM 6x1,00-6H-UNI40-1	–	–
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	6,8	7147900	TC-CM 8x1,25-6H-UNI40-1	–	–
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	8,5	7147901	TC-CM 10x1,50-6H-UNI40-1	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	7147902	TC-CM 12x1,75-6H-UNI40-1
M 16	2	110	20	–	12	9	4	14	–	–	7147903	TC-CM 16x2,00-6H-UNI40-1
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	7147992	TC-CM 20x2,50-6H-UNI40-1

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice  
1) Verwendung von Schneidöl empfohlen  
Cutting oil is recommended

© by LMT Fette Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG  
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.



**Maschinenbau, Zuteilplatte**  
Engineering, Mounting plate

**Werkzeug Tool:**  
UNI Gewindebohrer UNI machine tap  
Kat.-Nr. Cat.-No. 6582C, M12x1,75

**Beschichtung Coating:** TiCN Plus

**Werkstoff Material:**  
Rostfreier Stahl Stainless steel: 1.4301/X5CrNi18-10

**Schnittgeschwindigkeit Cutting speed:**  
 $v_c = 6 \text{ m/min}$        $n = 160 \text{ min}^{-1}$

**Kühlung Coolant:** Emulsion 10 %

**Grundgewinde/Gewindetiefe**  
Blind hole thread/Thread depth: 15 mm

**Ergebnis Result:**  
Dieser Gewindebohrer wurde auch erfolgreich in Vergütungsstahl eingesetzt.  
This tap was also used successful in heat-treatment steel.



**Maschinenbau, Fixierung**  
Engineering, Fixation

**Werkzeug Tool:**  
UNI Gewindebohrer UNI machine tap  
Kat.-Nr. Cat.-Nr. 6582C, M8x1,25

**Beschichtung Coating:** TiCN Plus

**Werkstoff Material:**  
Vergütungsstahl Heat-treatment steel: 1.7225/42CrMo4

**Schnittgeschwindigkeit Cutting speed:**  
 $v_c = 15 \text{ m/min}$        $n = 600 \text{ min}^{-1}$

**Kühlung Coolant:** Emulsion 8 %

**Grundgewinde/Gewindetiefe**  
Blind hole thread/Thread depth: 16 mm

**Ergebnis Result:**  
Dieser Gewindebohrer wurde auch erfolgreich in rostfreien Stahl eingesetzt.  
This tap was also used successful in stainless steel.

## Brasilien / Brazil

LMT Tools Brasil  
Av. Cambacica 1200  
Módulo 11  
13097-160 – Campinas  
São Paulo  
Telefon +55 19 3796-9910  
contato@lmt-tools.com

## China

LMT China Co. Ltd.  
No. 8 Phoenix Road,  
Jiangning Development Zone  
211100 Nanjing  
Telefon +86 25 52128866  
Telefax +86 25 52106376  
lmt.cn@lmt-tools.com

## Deutschland / Germany

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

## Frankreich / France

LMT Belin France S.A.S.  
Lieu dit „Les Cizes“  
01590 Lavancia  
Telefon +33 474 758989  
Telefax +33 474 758990  
lmt.fr@lmt-tools.com

## Großbritannien und Irland / United Kingdom and Ireland

LMT UK Ltd.  
5 Elm Court  
Copse Drive  
Meriden  
CV5 9RG  
Telefon +44 1676 523440  
Telefax +44 1676 525379  
lmt.uk@lmt-tools.com

## 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 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

## Indien / India

LMT (India) Private Limited  
Old No. 14, New No. 29,  
IInd Main Road  
Gandhinagar, Adyar  
Chennai – 600 020  
Telefon +91 44 24405136/137  
+91 44 42337701/03  
Telefax +91 42337704  
lmt.in@lmt-tools.com

## Italien / Italy

LMT Italy S.r.l.  
Via Papa Giovanni XXIII, Nr. 45  
20090 Rodano (MI)  
Telefon +39 02 2694971  
Telefax +39 02 21872456  
lmt.it@lmt-italy.it

## Kanada / Canada

LMT USA Inc.  
1081 S. Northpoint Blvd.  
Waukegan, IL 60085  
Telefon +1 847 6933270  
Telefax +1 847 6933271  
lmt.us@lmt-tools.com

## Korea

LMT Korea Co. Ltd.  
Room #1212  
Anyang Trade Center  
161 Simin-daero, Dongan-Gu  
Anyang-Si  
Gyeonggi-Do, 431-817  
South Korea  
Telefon +82 31 3848600  
Telefax +82 31 3842121  
lmt.kr@lmt-tools.com

## Mexiko / Mexico

LMT Boehlerit S.A. de C.V.  
Ave. Acueducto No. 15  
Parque Industrial  
Bernardo Quintana  
76246 El Marqués, Querétaro  
Telefon +52 442 2215706  
Telefax +52 442 2215555  
info@lmt.com.mx

## 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 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

## Österreich / Austria

Boehlerit GmbH & Co. KG  
Werk-VI-Strasse 100  
8605 Kapfenberg  
Telefon +43 3862 300-0  
Telefax +43 3862 300793  
info@boehlerit.com

## Polen / Poland

LMT Boehlerit Polska Sp. z o.o.  
Nickel BioCentrum  
Zlotniki, ul. Krzemowa 1  
62-002 Suchy Las  
Telefon +48 61 6593800  
Telefax +48 61 6232014  
lmt@lmt-polska.pl

## Rumänien / Romania

LMT Tool Systems RO  
Str. Mihai Viteazu, Nr. 245A  
557260 Selimbar, Jud. Sibiu  
Telefon +40 269 246092  
Telefax +40 269 246092  
lmt.ro@lmt-tools.com

## Russland / Russia

LLC LMT Tools  
Serebryanicheskaya nab., 27  
109028 Moscow  
Telefon +7 495 2807352  
Telefax +7 495 2807352  
info@lmt-russia.ru

## Singapur / Singapore

LMT Asia PTE LTD.  
1 Clementi Loop 04-01  
Clementi West District Park  
Singapur 12 9808  
Telefon +65 64 624214  
Telefax +65 64 624215  
lmtasia@hotmail.com

## Spanien und Portugal / Spain and Portugal

LMT Boehlerit S.L.  
C/. Narcis Monturiol 11-15  
08339 Vilassar de Dalt  
Barcelona  
Telefon +34 93 7507907  
Telefax +34 93 7507925  
lmt.es@lmt-tools.com

## Tschechische Republik und Slowakei / Czech Republic and Slovakia

LMT Czech Republic s.r.o.  
Dusikova 3  
63800 Brno-Lesná  
Telefon +420 548 218722  
Telefax +420 548 218723  
lmt.fette@iol.cz

## Türkei / Turkey

Böhler Sert Maden  
ve Takim Sanayi ve Ticaret A.Ş.  
Gebze Organize Sanayi Bölgesi  
1600. Sk. No: 1602  
41480 Gebze/Kocaeli  
Telefon +90 262 677 17 37  
Telefax +90 262 677 17 46  
bohler@bohler.com.tr

## Ungarn / Hungary

LMT-Boehlerit Kft  
Kis-Duna U. 6  
2030 Erd  
Po Box # 2036 Erdliget Pf. 32  
Telefon +36 23 521910  
Telefax +36 23 521919  
lmt.hu@lmt-tools.com

## USA

LMT USA Inc.  
1081 S. Northpoint Blvd.  
Waukegan, IL 60085  
Telefon +1 847 6933270  
Telefax +1 847 6933271  
lmt.us@lmt-tools.com

in alliance

## Bilz Werkzeugfabrik GmbH & Co. KG

Vogelsangstrasse 8  
73760 Ostfildern  
Deutschland  
Telefon +49 711 348010  
Telefax +49 711 3481256  
info@bilz.com  
www.bilz.com

## Boehlerit GmbH & Co. KG

Werk-VI-Strasse 100  
8605 Kapfenberg  
Österreich  
Telefon +43 3862 300-0  
Telefax +43 3862 300793  
info@boehlerit.com  
www.boehlerit.com

LMT Technology Group

**BELIN  
FETTE  
KIENINGER  
ONSRUD**

in alliance

**BILZ  
BOEHLERIT**