

Threading and Drilling/ Gewinden und Bohren

www.lmt-tools.com

LMT•TOOLS
BELIN
FETTE
KIENINGER
ONSRUD

**LMT Guide – 4 steps
to find the right tap
LMT Guide – 4 Schritte
zum richtigen Gewindebohrer**



LMT Guide – 4 steps to find the right tap
LMT Guide – 4 Schritte zum richtigen Gewindebohrer

Example: Material 1.0570, M10, Through hole thread, 6H, 3xD **Beispiel:** Werkstoff 1.0570, M10, Durchgangsgewinde, 6H, 3xD

1 List of material: Find your processed material starting page 10 with material group and page number (see example). **Werkstoffliste:** Finden Sie Ihren zu bearbeitenden Werkstoff ab Seite 10 mit Werkstoffgruppe und Seitenzahl (siehe Beispiel).

Page Seite	LMT Group Gruppe	W.-No. W.-Nr.	DIN	DIN EN	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P2	1.0570	St 52-3	S355J2G3	510–680 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl


Example: page 12 Beispiel: Seite 12

2 Hole- and thread type: The table below shows the number of pages that leads you to type descriptions. **Bohrungs- und Gewindeart:** In der Tabelle finden Sie die Seitenzahl, die Sie zu den Typenbeschreibungen führt.

Durchgangsgewinde Through hole thread		M	MF	UNC	UNF	G
Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Seite Page				
P2	Stahl Steel	48	50	–	–	–


3 Type description: Select the appropriate taps (please note: chamfer form, thread depth, tolerances, etc.). **Typenbeschreibungen:** Wählen Sie den passenden Gewindebohrer aus (bitte beachten: Anschnittform, Gewindetiefe, Toleranzen, etc.).


P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm² Einsatz in mittelfeste Vergütungsstähle, Stahlguss, Einsatzstahl bzw. Material mit einer Zugfestigkeit bis 1000 N/mm².
 Use in medium strength tempering steel, cast steel, case hardening steel or material with a tensile strength of up to 1000 N/mm².

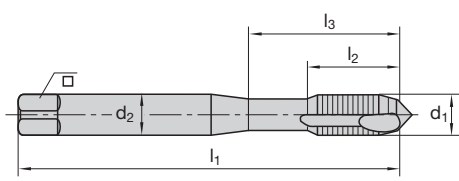
Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
63	Durchgangsgewinde Through hole thread  Gewindebohrer (6H) PM-Edition mit Schälanschnitt bewirkt starke Spanförderung nach vorn. Vorzugsweise für steigungsgeführten Einsatz. Auch geeignet für MMS. Tap (6H) PM-Edition with spiral point effects strong chip flows forward. Preferably to be used at leadcontrolled application. Also suitable for MQL.	M3–M20

4 Product page: Here you will find the details and article numbers to the desired type. **Produktseite:** Hier finden Sie alle Infos und Bestellnummern zum gewünschten Gewindebohrer.

M V PM Edition h9 3xD 0° B ISO2 (6H) HSS E-PM TiCN Plus

DIN 371


DIN 376




Katalog-Nr. Cat.-No.		G411C				G412C					
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 15–20 m/min				■ v _c = 15–20 m/min					
d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	h12	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1393963	TC-BM 10x1.50-6H-V0-1	–	–

Imprint

Publisher: LMT Tools Global Operations GmbH & Co. KG, Vogesenstrasse 23, 77933 Lahr, Germany, Phone: +49 7821 943-0

Responsible according to the press law.: Norman Winter

Design: deckermedia GbR, Rostock

Printed by: Druckerei Weidner GmbH, Rostock

For readability reasons, the masculine form is used for personal designations and personal nouns for a general understanding. Corresponding terms apply to all genders for the purpose of equal treatment.

Impressum

Herausgeber: LMT Tools Global Operations GmbH & Co. KG, Vogesenstrasse 23, 77933 Lahr, Deutschland: +49 7821 943-0

Verantwortlich i. S. d. P.: Norman Winter

Gestaltung: deckermedia GbR, Rostock

Druck: Druckerei Weidner GmbH, Rostock

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird bei Personenbezeichnungen und personenbezogenen Hauptwörtern für ein allgemeingültiges Verständnis die männliche Form verwendet. Entsprechende Begriffe gelten im Sinne der Gleichbehandlung grundsätzlich für alle Geschlechter.

© by LMT Tools Global Operations GmbH & Co. KG

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 catalog. 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.

Sources: Blue Planet Studio (iStock); André Brüggemann (Movingpix); Leonid Eremeychuk (Pond 5); kadmy (iStock); Korshenkov (Fotolia); LMT GmbH & Co. KG; Dominik Obertreis, Waldenweiler; studio thomas schmitz, Hamburg; Paul Siepker (iStock); ZWP Zahnradwerk Pritzwalk GmbH, Pritzwalk

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 dieses Kataloges. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein.

Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.

Bildquellen: Blue Planet Studio (iStock); André Brüggemann (Movingpix); Leonid Eremeychuk (Pond 5); kadmy (iStock); Korshenkov (Fotolia); LMT GmbH & Co. KG; Dominik Obertreis, Waldenweiler; studio thomas schmitz, Hamburg; Paul Siepker (iStock); ZWP Zahnradwerk Pritzwalk GmbH, Pritzwalk

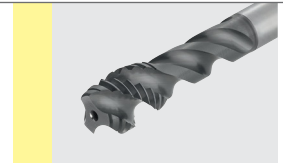
2	The company Das Unternehmen
3	Worldwide presence Weltweite Präsenz
4	Industry solutions Branchenlösungen
5	Knowledge in theory and practice Wissen in Theorie und Praxis
6	Forming – the future technology Gewindeformen – Die Technologie der Zukunft
8	The right pilot hole – the X-Speed as a partner of the forming tap Das richtige Kernloch – X-Speed als Partner des Gewindeformers
9	Explanation of materials Materialerklärungen
10	List of material to material number Werkstoffliste nach Werkstoff-Nummer
25	List of material to DIN Werkstoffliste nach DIN

Taps Gewindebohrer

for steel
für Stahl



for stainless steels
für rostfreie Stähle



for cast iron
für Guss



for nonferrous metals
(Al and Cu)
für Nichteisenmetalle
(Al und Cu)



for chilled cast iron and
hardened steel
für Hartguss und
gehärteten Stahl



for universal machining
für universelle Bearbeitung



NPT/NPTF- and
extra long taps, hand taps
NPT/NPTF- und
extra lange Gewindebohrer,
Handgewindebohrer



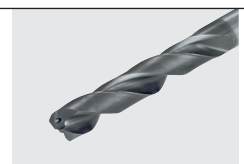
Forming taps Gewindeformer



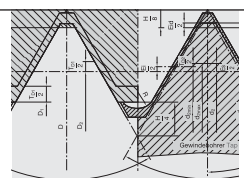
Thread milling cutters Gewindefräser



Drills Bohrer



Attachment Anhang



LMT Tools is one of the most renowned experts in the development and production of precision tools.

Our passion for precision ensures that our industrial customers implement unparalleled quality at the interface between the machine and the workpiece.

We offer an extensive product range of standard and special tools focusing on milling and tapping, rolling systems, gear cutting and advanced tooling.

LMT Tools ist einer der renommiertesten Experten für die Entwicklung und Produktion von Präzisionswerkzeugen.

Unser leidenschaftlicher Einsatz für Präzision sorgt dafür, dass unsere Kunden in der Industrie an der entscheidenden Schnittstelle zwischen Maschine und Werkstück überlegene Qualität zum Einsatz bringen.

Wir bieten eine umfangreiche Produktpalette an Standard- und Sonderwerkzeugen mit den Schwerpunkten Fräsen und Gewinden, Rollsysteme, Verzahnen und Advanced Tooling.

Exactly the best solution for your requirements.

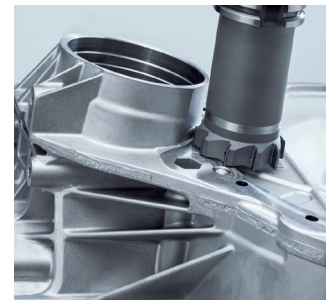
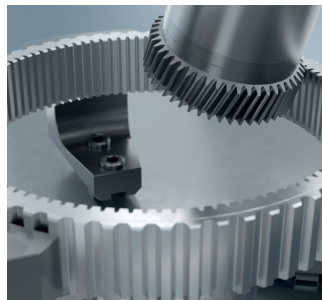
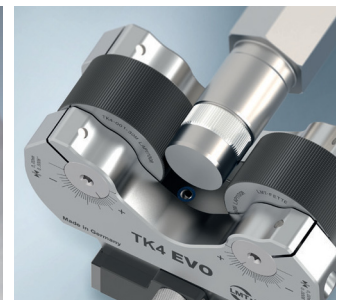
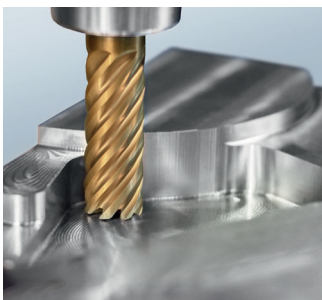
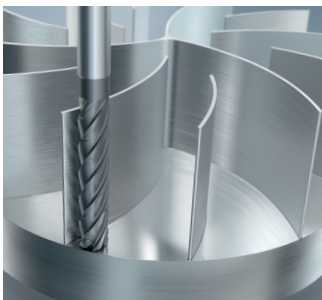
Für Ihre Anforderungen genau die beste Lösung.

Our core competences:

- Milling and Tapping
- Rolling systems
- Gear cutting
- Advanced Tooling

Unsere Kernkompetenzen:

- Fräsen und Gewinden
- Rollsysteme
- Verzahnen
- Advanced Tooling





● **LMT Tools production sites:**

Germany: Lahr, Schwarzenbek
USA: Waukegan
India: Pune

● **LMT Tools Produktionsstandorte:**

Deutschland: Lahr, Schwarzenbek
USA: Waukegan
Indien: Pune

● **LMT Tools has its own sales representations in the following countries:**

Europe: Czech Republic, France, Germany, Italy, Romania, Russia, Spain, United Kingdom.

Americas: Brazil, Mexico, USA.

Asia-Pacific: China, India, Korea.

● **LMT Tools ist mit eigenen Vertriebsgesellschaften in folgenden Ländern vertreten:**

Europa: Deutschland, Frankreich, Italien, Rumänien, Russland, Spanien, Tschechische Republik, Vereinigtes Königreich.

Amerika: Brasilien, Mexiko, USA.

Asien-Pazifik: China, Indien, Korea.

We are committed to you worldwide!

Contact us and our experts: www.lmt-tools.com

Wir sind weltweit für Sie da!

Nehmen Sie Kontakt zu uns und unseren Experten auf:
www.lmt-tools.com

The key element of the services at LMT Tools is our eye for detail and passion for precision to help our customers implement their visions, ideas and needs.

We see precision tools as the key to bringing ideas to life. These ideas then go on to become market successes, driven forward by efficiency and innovative power.

The extensive product range combines the competence of the LMT Belin, LMT Fette, LMT Kieninger and LMT Onsrud brands. It offers perfect solutions for various applications in different industries:

- Transportation & Transmission: automotive, trucks, ships, railway, aerospace industry
- Stationary: cranes, wind energy, gear boxes and drives
- Mould & Die
- Pump and Valve
- General machining

Kern der Leistung von LMT Tools ist es, die Visionen, Ideen und Anforderungen unserer Kunden mit dem Blick fürs Detail und der Leidenschaft für Präzision umsetzen zu helfen.

Wir sehen Präzisionswerkzeuge als Schlüssel dazu, Ideen zum Leben zu erwecken. Und aus diesen Ideen mit Innovationskraft und Effizienz Markterfolge zu machen.

Mit unseren umfangreichen Produktprogramm bündeln wir die Kompetenzen der Marken LMT Belin, LMT Fette, LMT Kieninger und LMT Onsrud. Es bietet perfekte Lösungen für eine Vielzahl an Anwendungen in unterschiedlichen Industrien:

- Transport und Antriebe: Automobil, LKW, Schiffe, Schienenfahrzeuge, Luft- und Raumfahrt
- Stationar: Kräne, Windenergie, Getriebe und Antriebe
- Werkzeug & Formenbau
- Pumpen und Ventile
- Allgemeiner Maschinenbau



Our Academy is the central training and further education unit of the corporate group. At the LMT Tools Training Center, holistic knowledge in theory and practice is passed on to our employees and customers worldwide in order to quickly provide knowledge in response to continuous global market changes in products and production processes.

The training courses take place in online webinars or live training sessions on site and are conducted by experienced and specialized employees or by experts from industry and academia.

The program offers expert knowledge for our employees for existing products and processes and new products. With the necessary application knowledge about our tools we can optimally support the machining requirements of our customers.

The training offer for our customers and business partners includes tool demonstrations or seminars, tailor-made specifically to meet their application demands.

Unsere Academy ist die zentrale Schulungs- und Weiterbildungseinheit der Unternehmensgruppe. Im LMT Tools Training Center wird ganzheitliches Wissen in der Theorie und Praxis weltweit an unsere Mitarbeiter und Kunden weitergegeben, um so schnell auf kontinuierliche globale Marktveränderungen bei Produkten und Produktionsprozessen Wissen zu vermitteln.

Die Schulungen finden in Webinaren online oder in Live-Trainings vor Ort statt und werden von erfahrenen und spezialisierten Mitarbeitern oder auch von Experten aus Industrie und Wissenschaft durchgeführt.

Das Angebot für unsere Mitarbeiter umfasst Expertenwissen für bestehende Produkte und Verfahren und Neuprodukte. Dank aktuellem Anwendungswissen über unsere Werkzeuge können wir optimal die Bearbeitungsanforderungen unserer Kunden unterstützen.

Das Schulungsangebot für unsere Kunden und Geschäftspartner umfasst Werkzeugvorführungen oder Seminare, um speziell und maßgeschneidert auf ihre Anwendungssituationen einzugehen.



Advantages:

- The micro structure of the material is not cut, but is reshaped and compacted by the thread forming process.
This results in:
 - Higher thread strength and component reliability
 - Harder thread surfaces
 - Greater profile precision
 - Polished thread faces
 - Improved wear resistance
 - Better corrosion resistance
- Maximum process security – as chips are not created, chip packing cannot occur
- Longer tool life and fewer tool changes
- Higher process speeds
- No scrap threads when the pilot hole diameter is correct
- No axial “creep” during thread forming

Application range:

Materials with good cold-forming properties, an elongation coefficient of more than 8 % and a tensile strength up to $R_m = 1000 \text{ N/mm}^2$ can be formed effectively.
Possible up to $R_m = 1400 \text{ N/mm}^2$.

Vorteile:

- Die Gefügestruktur des Materials wird beim Gewindeformen nicht durchtrennt, sondern geformt und verfestigt. Das bedeutet:
 - Höhere Gewindefestigkeit und Bauteilsicherheit
 - Härtere Gewindeoberflächen
 - Höhere Profilgenauigkeit
 - Polierte Gewindeflanken
 - Höhere Verschleißfestigkeit
 - Bessere Korrosionsbeständigkeit
- Maximale Prozesssicherheit, da keine Späne anfallen und somit kein Spanstau entsteht
- Größere Standwege und weniger Werkzeugwechsel
- Höhere Umfangsgeschwindigkeiten
- Keine Ausschussgewinde bei korrekter Einhaltung des Vorbohrdurchmessers
- Kein axiales „Verlaufen“ beim Gewindeformen

Anwendungsspektrum:

Werkstoffe mit guten Kaltverformungseigenschaften und einem Bruchdehnungskoeffizienten von mehr als 8 % und einer Festigkeit bis $R_m = 1000 \text{ N/mm}^2$ lassen sich gut bis sehr gut formen.
Einsatz bis $R_m = 1400 \text{ N/mm}^2$ möglich.

HPF Max – High Performance Forming
HPF Max – High Performance Forming

Features:

- “Elastic” main body made of steel with a significantly higher torsional stiffness compared to massive solid carbide thread formers
- Insert made of tough, wear-resistant finest grain carbide substrate LCP25G
- The number of forming edges is optimally adjusted to the thread pitch
- Different IC versions are available: radial, axial
- Newly developed wear-resistant TiCN coating
- The new ICC axial coolant ensures that the coolant supply is going direct to the form process.

Advantages of the HPF Max former in comparison with solid thread formers:

- Significantly higher peripheral speeds, and therefore shorter machining times are possible
 - in comparison with solid carbide formers:
the high torque during thread forming is transmitted to the tough shaft via the carbide forming head
 - in comparison with HSS formers:
a coated carbide insert will be utilized
- This modular solution makes it possible to form threads with the HPF Max. former while ensuring process reliability and to prevent tool fractures even at high torques
- For the solid carbide former, the end of the tool life corresponds to the end of the complete tool. For the LMT Fette HPF Max former, however, you only need to replace the carbide forming head.

Merkmale:

- „Elastischer“ Grundkörper aus Stahl mit deutlich höherer Torsionssteifigkeit im Vergleich zu massiven VHM-Gewindeformern
- Wechselkopf aus verbessertem Feinstkorn-Hartmetallsubstrat LCP25G
- Anzahl der Drückkanten ist optimal auf die Gewindesteigung abgestimmt
- Verschiedene IK-Varianten sind erhältlich: Radial, Axial
- neu entwickelte verschleißfeste TiCN-Beschichtung
- Durch die neue IKZ axiale Kühlung wird gewährleistet, dass bei Grundlöchern die Kühlung direkt an den Formprozess geführt wird.

Vorteile des HPF Max-Formers gegenüber einteiligen Gewindeformern:

- Deutlich höhere Umfangsgeschwindigkeiten und dadurch kürzere Bearbeitungszeiten möglich
 - im Vergleich zu VHM-Formern:
das hohe Drehmoment beim Gewindeformen wird über den Hartmetall-Formkopf in den zähen Schaft eingeleitet
 - im Vergleich zu HSS-Formern:
ein beschichteter Hartmetall-Wechselkopf wird eingesetzt
- Durch diese modulare Lösung ist es möglich mit dem HPF Max.-Former prozesssicher Gewinde zu formen und auch bei hohen Drehmomenten Werkzeugbruch zu vermeiden
- Standzeitende bedeutet beim VHM-Former auch das Ende des kompletten Werkzeugs. Beim HPF Max-Former von LMT Fette muss hingegen nur der Hartmetall-Kopf gewechselt werden.

HPF-Forming tap: The advantages and the performance of HSS and solid carbide **in one tool**
HPF-Former: Die Vorteile und das Leistungsvermögen von HSS und Vollhartmetall **in einem Werkzeug**

Advantages for the customer Kundenvorteile	Solid forming tap Einteilige Gewindeformer		Modular thread former Modularer Gewindeformer	
	Solid carbide Vollhartmetall	HSS-E/ HSS-E-PM	HPF Max.	Features Merkmale
Short machining times Kurze Bearbeitungszeiten	✓		✓	Due to high peripheral speeds, due to the use of an insert made of tough, wear-resistant finest grain carbide Durch hohe Umfangsgeschwindigkeiten; durch den Einsatz eines Wechselkopfes aus zähem, verschleißfestem Feinstkorn-Hartmetall
High process reliability Hohe Prozesssicherheit		✓	✓	Due to a main body made of steel with significantly higher torsional stiffness compared to solid carbide tools and due to a stable connection between main body and insert Durch Grundkörper aus Stahl mit deutlich höherer Torsionssteifigkeit gegenüber VHM-Werkzeugen und stabiler Verbindung Grundkörper-Wechselkopf
Maximum service life Maximale Standzeiten	✓		✓	High wear resistance due to carbide insert with high-performance TiCN Plus PVD multilayer coating Durch hohe Verschleißfestigkeit des HM-Wechselkopfes mit Hochleistungs PVD-Multilayer-Beschichtung TiCN Plus
High flexibility Hohe Flexibilität			✓	Due to the replaceability of the forming head; it is possible to use multiple thread sizes and thread tolerances on one main body Durch die Wechselbarkeit des Hartmetall-Kopfes; mehrere Gewindegrößen und Gewindetoleranzen sind auf einem Grundkörper einsetzbar
Saving of resources Ressourcenschonung			✓	Due to the multiple use of the main body. At the end of the service life, only the carbide forming head is replaced and not the complete tool Durch die mehrfache Nutzung des Grundkörpers. Bei Standzeitende wird nur der HM-Formkopf gewechselt und nicht ein komplettes Werkzeug
Cost minimization Kostenminimierung			✓	Due to reduction of stock and work-in progress inventory Durch Reduzierung von Lager- und Umlaufbeständen

Application example Anwendungsbeispiel



General machining Maschinenbau

Tool Werkzeuge:

HPF Max Forming tap 6095, M8 x 1.25
HPF Max Gewindeformer 6095, M8 x 1,25

Coating Beschichtung:

TiCN Plus

Material Werkstoff:

Die cast aluminium AISi8Cu3
Aluminium-Druckguss AISi8Cu3

Cutting data Schnittwerte:

$v_c = 40 \text{ m/min}$
 $n = 1600 \text{ min}^{-1}$

Coolant Kühlung:

Emulsion 12 %

The precise compliance of the recommended pilot hole diameter is far more important for thread forming than it is for thread cutting and it makes an important contribution to the quality and form of the thread and the tool life of the thread former. The optimal pilot hole diameter was therefore determined for all common thread sizes for all LMT Fette thread formers and a solid carbide drill was designed specially for drilling these pilot holes.

The LMT Fette X-Speed has, in comparison to standardised recommendations for core holes for thread forming, an allowance in range of hundredth and therefore offers all forming taps ideal conditions for perfectly formed, top quality threads which meets all tolerances (DIN 30 Part 50) required by the standard.

The interaction between these two partners – the X-Speed and HPF former – is a guarantee for long tool life and first-class threads, providing customers with additional benefit in terms of more economical production.

Die exakte Einhaltung des empfohlenen Vorbohrdurchmessers ist beim Gewindeformen sehr viel wichtiger als beim Gewindecneiden und trägt entscheidend zur Qualität und Ausformung des Gewindes und zur Lebensdauer des Gewindeformers bei. Deshalb wurden für alle LMT Fette Gewindeformer die optimalen Vorbohrdurchmesser für die gängigen Gewindegrößen ermittelt und ein speziell für das Vorbohren ausgelegter Vollhartmetall Bohrer entwickelt.

Der LMT Fette X-Speed hat gegenüber den standardisiert empfohlenen Kernlochdurchmessern für das Gewindeformen ein Aufmaß im Hundertstelbereich und bietet so allen Formern die optimale Voraussetzung für ein perfekt ausgeformtes und qualitativ hochwertiges Innengewinde, welches in seiner Genauigkeit allen in der Norm (DIN 30 Teil 50) geforderten Toleranzen entspricht.

Das Zusammenspiel der beiden „Partner“ X-Speed und HPF-Formformer ist ein Garant für lange Standwege und erstklassige Gewinde und bietet als zusätzlichen Kundennutzen eine kostengünstigere Fertigung.



Material group Werkstoffgruppe	Material Werkstoff	DIN Description DIN Bezeichnung	Material-No. Werkstoff-Nr.
P1	Steel < 500 N/mm ² Stahl	St37-2 Ck10	1.0037 1.1121
	P2	Steel 500–1000 N/mm ² Stahl	42CrMo4-NT Ck45
P3		Steel > 1000 N/mm ² Stahl	X38CrMoV5 1 Toolox33
M1	Stainless austenitic Rostfreie austenitische Stähle	X5CrNi18-10	1.4301
		X2CrNiMo17-12-2	1.4404
		X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571
M2	Stainless steel martensitic Rostfreie martensitische Stähle	X5CrNiCuNb16-4	1.4542
		X7CrNiAl17-7	1.4568
K1	Grey cast iron Grauguss	GG25	0.6025
		GGL-NiCr35 2	0.6678
K2	Nodular cast iron Sphäroguss	GGG60	0.7060
N1	Aluminium alloys, long shipping < 5 % Si Aluminiumlegierungen, langspanend < 5 % Si	AlMg3 AlZnMgCu1,5	3.3535
	Copper alloys < 500 N/mm ² Kupferlegierungen < 500 N/mm ²		3.4365
	Thermoplastics Thermoplaste		
	N2	Aluminium alloys, long shipping 5–10 % Si Aluminiumlegierungen, langspanend 5–10 % Si	G-AISi5Cu1Mg
Copper alloys 500–1000 N/mm ² Kupferlegierungen 500–1000 N/mm ²			
N3		Aluminium alloys, short shipping > 10 % Si Aluminiumlegierungen, kurzspanend > 10 % Si	
	Copper alloys, short shipping Kupferlegierungen, kurzspanend		
	Duroplastics Duroplaste		
N4	Nodular cast iron Graphit		
S1	Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ² Titanlegierungen mittelfest	TiAl5Sn2,5	3.7115
		TiAl6V4	3.7165
S2	Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ² Titanlegierungen hochfest	TiAl6Sn2	3.7174
H1	Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC Hartguss und Harte Stähle	Ni-hard, Ampco	

List of material to material number Werkstoffliste nach Werkstoff-Nr.

The materials are divided into 6 upper classes at LMT:

P = Steel, **M** = Stainless steel, **K** = Cast iron, **N** = Non-ferrous metals, **S** = Titanium/Super alloys, **H** = Chilled steel + hardened steel. This upper classes are also divided into subclasses (e. g. **P1** = Steel < 500 N/mm² etc.), an overview of this material classifications can be found on the page 12.

Die Materialien sind bei LMT in 6 Oberklassen eingeteilt:

P = Stahl, **M** = Rostfrei, **K** = Guss, **N** = Nichteisenmetalle, **S** = Titan/Superlegierungen, **H** = Hartguss + Harte Stähle. Diese Oberklassen sind zusätzlich in Unterklassen aufgeteilt (z. B.: **P1** = Stahl < 500 N/mm² etc.), einen Überblick über diese Materialeinstufungen finden Sie auf der Seite 12.

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
101	K1	0.6010	GG-10	EN-GJL-100		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6015	GG-15	EN-GJL-150		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6017	GG-170 HB	EN-GJL-HB155		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6020	GG-20	EN-GJL-200		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6022	GG-190 HB	GJL-HB 230		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6025	GG-25	EN-GJL-250		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6027	GG-220 HB	GJL-HB 250		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6030	GG-30	EN-GJL-300		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6032	GG-240 HB	GJL-HB 275		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6035	GG-35	EN-GJL-350		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6037	GG-260 HB	GJL-HB 275		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6040	GG-40	EN-GJL-400		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6652	GGL-NiMn 13 7	EN-GJLA-XNiMn13-7		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6655	GGL-NiCuCr 15 6 2	EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6660	GGL-NiCr 20 2	GGL-NiCr20-2		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6667	GGL-NiSiCr 20 4 3	GGL-NiSiCr20-4-3		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6676	GGL-NiCr 30 3	GGL-NiCr30-3		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6678	GGL-NiCr 35 2	EN-GJLA-XNiCr35-2		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	0.6680	GGL-NiSiCr 30 5 5	GGL-NiSiCr30-5-5		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K2	0.7033	GGG-35.3	EN-GJS-350-22-LT		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7040	GGG-40	EN-GJS-400-15		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7043	GGG-40.3	EN-GJS-400-18		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7050	GGG-50	EN-GJS-500-7		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7060	GGG-60	EN-GJS-600-3		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7070	GGG-70	EN-GJS-700-2		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7080	GGG-80	EN-GJS-800-2		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7652	GGG-NiMn 13 7	EN-GJSA-XNiCr20-2		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7659	GGG-NiCrNb 20 2	EN-JS1030		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7660	GGG-NiCr 20 2	GJSA-XNiCr20-2		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7661	GGG-NiCr 20 3			Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7665	GGG-NiSiCr 20 5 2			Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7670	GGG-Ni 22	EN-JS1030		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7673	GGG-NiMn 23 4	GJSA-XNiMn23-4		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7676	GGG-NiCr 30 3	GJSA-XNiCr30-3		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7677	GGG-NiCr 30 1	GJSA-XNiCr30-1		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7680	GGG-NiSiCr 30 5 3	S-NSC30-5-5		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7683	GGG-Ni 35			Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7685	GGG-NiCr 35 3			Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	0.7688	GGG-NiSiCr 35 5 2	EN-GJSA-XNiSiCr35-5-2		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K1	0.8035	GTW-35	EN-GJMW-350-4	230 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	0.8038	GTW-S 38 12	EN-GJMW-360-12	200 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	0.8040	GTW-40	EN-GJMW-400-5	220 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	0.8045	GTW-45	EN-GJMW-450-7	220 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	0.8055	GTW-55	EN-GJMW-550-4	240 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	0.8065	GTW-65		270 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	0.8135	GTS-35	EN-GJMB-350-10	150 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	0.8145	GTS-45	EN-GJMB-450-6	150-200 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	0.8155	GTS-55	EN-GJMB-550-4	180-230 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	0.8165	GTS-65-02		210-260 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	0.8170	GTS-70-02		240-290 HB	Malleable cast iron	Temperguss
185	H1	0.9620	G X 260 NiCr 4 2	G-X260NiCr4-2		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
185	H1	0.9625	G X 330 NiCr 4 2	G-X330NiCr4-2		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
185	H1	0.9630	G X 300 CrNiSi 9 5 2	G-X300CrNiSi9-5-2		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
185	H1	0.9635	G X 300 CrMo 15 3	G-X300CrMo15-3		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
185	H1	0.9640	G X 300 CrMoNi 15 2 1	G-X300CrMoNi15-2-1		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
185	H1	0.9645	G X 260 CrMoNi 20 2 1	G-X260CrMoNi20-2-1		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
185	H1	0.9650	G X 260Cr 27	G-X260Cr27		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
185	H1	0.9655	G X 300 CrMo 27 1	G-X300CrMo27-1		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
47	P1	1.0032	St 34-2	S250GT	300 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0034	RSt 34-2		400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0035	St 33	S185	290 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0036	USt 37-2	S235JRG1	340–470 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0037	St 37-2	S235JR	340–470 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0038	RSt 37-2	S235JR	340–470 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0044	St 44-2	S275JR	580 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0050	St 50-2	E185	470–610 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0060	St 60-2	E335	570–710 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0070	St 70-2	E360	670–830 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0114	St 37-3U	S235J0	510 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0116	St 37-3	S235J2G3	510 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0120	St 37	S235JRC	340–470 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0122	St 37-2K	S235JRC+C	400–700 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0140	St 44-3U	S275J0C	520 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0144	St 44-3	S275J2G3	< 500 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0161	St 37-2K	S235JRG2C+C	340–470 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0181	St 42-2	UZSt 42-2	580 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0301	C 10	C10	445 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P2	1.0301	C 10	C10	800 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P1	1.0303	C 4 C	QSt 32-3	300–470 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P1	1.0305	St 35-8	P235GH	320–450 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0330	St 12	DC01	290–430 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0332	StW 22	DD11	< 550 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0338	St 14	DC04	270–350 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.0345	H I	P235GH	480 N/mm ²	Boiler-plate	Kesselblech
47	P2	1.0352	Schiffskesselblech Grad 1	P245GH	600 N/mm ²	Boiler-plate	Kesselblech
47	P1	1.0401	C 15	C15	485 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P2	1.0401	C 15	C15	880 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	1.0402	C 22-NT	1C22-NT	≤ 525 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.0402	C 22-QT	1C22-QT	≤ 700 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.0406	C 25-NT	1C25-NT	≤ 500 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.0406	C 25-QT	1C25-QT	≤ 700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P1	1.0420	GS-38	GS-38	450 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.0425	H II	P265GH	530 N/mm ²	Boiler-plate	Kesselblech
47	P2	1.0435	H III	P251NH	600 N/mm ²	Boiler-plate	Kesselblech
47	P2	1.0445	H IV	P185NH	600 N/mm ²	Boiler-plate	Kesselblech
47	P1	1.0446	GS-45	GS-45	500 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.0454	Schiffskesselblech Grad 2		600 N/mm ²	Boiler-plate	Kesselblech
47	P2	1.0460	C 22.8	P250GH	410–540 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P1	1.0461	StE 255		480 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	1.0482	19 Mn 5	P310GH	610 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	1.0486	StE 251	P275N	510 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	1.0501	C 35-NT	1C35-NT	≤ 615 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.0501	C 35-QT	1C35-QT	≤ 780 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.0503	C 45-NT	1C45-NT	≤ 700 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.0503	C 45-QT	1C45-QT	≤ 850 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.0505	StE 315	StE315	560 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	1.0511	C 40-NT	1C40-NT	≤ 650 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.0511	C 40-QT	1C40-QT	≤ 800 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.0528	C 30-NT	1C30-NT	≤ 570 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.0528	C 30-QT	1C30-QT	≤ 750 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.0531	St 50		470–610 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0535	C 55-NT	1C55-NT	≤ 770 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.0535	C 55-QT	1C55-QT	≤ 900 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.0540	C 50-NT	1C50-NT	≤ 550 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.0540	C 50-QT	1C50-QT	≤ 700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.0552	GS-52	GS-52	600 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.0553	St 52-3 U	S355J0	550–700 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0558	GS-60	GS-60	650 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.0562	StE 355	P355N	630 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl



List of material to material number
Werkstoffliste nach Werkstoff-Nr.

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P2	1.0570	St 52-3	S355J2G3	510–680 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0601	C 60-NT	1C60-NT	≤ 815 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.0601	C 60-QT	1C60-QT	≤ 1000 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.0619	GS C 25	GP240GH	650 N/mm ²	Cast-steel, ferritic	Stahlguss, ferritisch
47	P2	1.0633	St 70-2 K	E360GC	900 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0711	9 S 20 K		520 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	1.0711	9 S 20 K		750 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	1.0715	9 SMn 28	11SmNPb30	570 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	1.0715	9 SMn 28	11SmNPb30	810 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	1.0718	9 SMnPb 28	9SMnPb28	570 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	1.0718	9 SMnPb 28	9SMnPb28	810 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	1.0721	10 S 20	10S20	530 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	1.0721	10 S 20	10S20	780 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	1.0722	10 SPb 20	10SPb20	530 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	1.0722	10 SPb 20	10SPb20	780 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	1.0723	15 S 22	15S20	570 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	1.0723	15 S 22	15S20	810 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	1.0726	35 SMn 20	35SMn20	660 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	1.0726	35 SMn 20	35SMn20	880 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	1.0726	35 SMn 20	35SMn20	980 N/mm ²	Free cutting steel, tempered	Automatenstahl, vergütet
47	P2	1.0727	45 S 20	46S20	760 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	1.0727	45 S 20	46S20	980 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	1.0727	45 S 20	46S20	980 N/mm ²	Free cutting steel, tempered	Automatenstahl, vergütet
47	P2	1.0728	60 S 20	60S20	980 N/mm ²	Free cutting steel, tempered	Automatenstahl, vergütet
47	P2	1.0736	9 SMn 36	11SMn37	590 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	1.0736	9 SMn 36	11SMn37	800 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	1.0737	9 SMnPb 36	11SMnPb37	590 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	1.0737	9 SMnPb 36	11SMnPb37	800 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	1.0756	35 SPb 20	35SPb20	980 N/mm ²	Free cutting steel, tempered	Automatenstahl, vergütet
47	P2	1.0757	45 SPb 20	46SPb20	980 N/mm ²	Free cutting steel, tempered	Automatenstahl, vergütet
47	P2	1.0758	60 SPb 20	60SPb22	980 N/mm ²	Free cutting steel, tempered	Automatenstahl, vergütet
47	P2	1.0841	St 52-3		550–700 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.0900	38 Si 6		860 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	1.0904	55 Si 7		950–1000 N/mm ²	Nitriding steel	Nitrierstahl
47	P2	1.0908	60 SiMn 7		980 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P3	1.0961	60 SiCr 7		1000–1300 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.0974	QSTE 340 TM		540 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P2	1.0975	QSTE 340 N		580 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P2	1.0978	QSTE 380 TM		590 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P2	1.0979	QSTE 380 N		640 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P2	1.0983	QSTE 460 N		700 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P2	1.0985	QSTE 500 N		730 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P2	1.0987	QSTE 550 N		750 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P1	1.1011	RFe 160		400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.1013	RFe 100		400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.1014	RFe 80		400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.1015	RFe 60		400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.1017	RFe 20		400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.1018	RFe 12		400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.1118	G 24 Mn 6		650–800 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.1120	GS 20 Mn 5	GS-20Mn5	700 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.1121	C 10	C10	780 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P1	1.1121	Ck 10	C10E	445 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P2	1.1131	GS 16 Mn 5	G-17Mn5	650 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P1	1.1132	C 15 C		470 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.1133	20 Mn 5	20Mn5	470–640 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.1138	GS 21 Mn 5			Cast-steel	Stahlguss
47	P1	1.1140	Cm 15	C15R	485 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P2	1.1140	Cm 15	C15R	880 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P1	1.1141	Ck 15	C15E	485 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P2	1.1141	Ck 15	C15E	880 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	1.1151	Ck 22-NT	2C22-NT	≤ 525 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1151	Ck 22-QT	2C22-QT	≤ 700 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.1152	Cq 22	Cq22	540 N/mm ²	Steel	Stahl

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P2	1.1155	Ck 25		550 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1155	Ck 25		700 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.1157	40 Mn 4	40Mn4	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.1158	Ck 25-NT	2C25-NT	≤ 550 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.1158	Ck 25-QT	2C25-QT	≤ 700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.1159	GS 46 Mn 4	GS-46Mn4		Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.1165	30 Mn 5	30Mn5	520–670 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.1167	36 Mn 5		640–1080 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.1169	20 Mn 6	20Mn6	690 N/mm ²	Carbon steel, low-temperature	Baustahl, kaltzäh
47	P2	1.1170	28 Mn 6-NT	28Mn6-NT	≤ 750 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1170	28 Mn 6-QT	28Mn6-QT	≤ 950 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.1172	Cq 35	Cq35	590 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.1178	Ck 30-NT	2C30-NT	≤ 570 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1178	Ck 30-QT	2C30-QT	≤ 750 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.1180	Cm 35-NT	3C35-NT	≤ 615 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1180	Cm 35-QT	3C35-QT	≤ 780 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.1181	Ck 35-NT	2C35-NT	≤ 615 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1181	Ck 35-QT	2C35-QT	≤ 780 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.1183	Cf 35	Cf35	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.1186	CK 40-NT	2C40-NT	≤ 630 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.1186	CK 40-QT	2C40-QT	≤ 780 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.1191	CK 45-NT	2C45-NT	≤ 700 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1191	CK 45-QT	2C45-QT	≤ 850 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.1192	Cq 45	Cq45	600 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.1203	Ck 55-NT	2C55-NT	≤ 700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.1203	Ck 55-QT	2C55-QT	≤ 1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.1206	Ck 50-NT	2C50-NT	≤ 700 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.1206	Ck 50-QT	2C50-QT	≤ 850 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.1213	Cf 53	Cf53	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.1219	Cf 54	Cf54	750–850 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.1221	Ck 60-NT	2C60-NT	≤ 815 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1221	Ck 60-QT	2C60-QT	≤ 1000 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P3	1.1231	Ck 67	Ck67	1010 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	1.1248	C 75	C75S	< 850 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	1.1269	CK 85	CK85	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.1274	Ck 101	Ck101	< 850 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	1.1520	C 70 W1	CT70	640 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1525	C 80 W1	C80U	640 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1540	C 100 W1		200 HB	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	1.1545	C 105 W1		640 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1554	C 110 W		660 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1573	C 135 W		780 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1620	C 70 W2	C70U		Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	1.1625	C 80 W2			Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	1.1645	C 105 W2		640 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1654	C 110 W			Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	1.1730	C 45 W		640 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1740	C 60 W		700 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1744	C 67 W		730 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1750	C 75 W		800 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1820	C 55 W		570 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.1830	C 85 W	C85W	900 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.2056	90 Cr 3		710 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2067	100 Cr 6	102Cr6	< 225 HB	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	1.2080	X 210 Cr 12	X210Cr12	850 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2082	X 42 Cr 13	X42Cr13	760 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2083	X 20 Cr 13	X20Cr13	680 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P3	1.2085	X 33 CrS 16	X33CrS16		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P3	1.2099	X 5 CrS 12	X5CrS12	1125 N/mm ²	Steel, alloyed	Stahl, vergütet
47	P2	1.2101	62 SiMnCr 4		760 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2103	58 SiCr 8		760 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2108	90 SiCr 5			Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2109	125 CrSi 5	125CrSi5	780 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2127	105 MnCr 4	105 MnCr 4	740 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert



List of material to material number
Werkstoffliste nach Werkstoff-Nr.

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P2	1.2162	21 MnCr 5	21MnCr5	720 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2201	X 165 CrV 12	X165CrV12	780 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2208	31 CrV 5	31CrV5	740 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2210	115 CrV 3	115CrV3	225 HB	Tool steel, low alloy	Werkzeugstahl, niedriglegiert
47	P2	1.2241	51 CrV 4		760 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2242	59 CrV 4		760 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2243	61 CrSiV 5		740 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2244	61 CrSiV 5		780 N/mm²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.2248	38 SiCrV 6		725 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2247	45 SiCrV 6		740 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2303	100 CrMo 5	100 CrMo 5	780 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2311	X 40 CrMoV 5 1	X40CrMoV5-1	790 N/mm²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.2312	40 CrMnMo S 8 6		780 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2316	X 36 CrMo 17	X36CrMo17	850 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2319	X 64 CrMo 14	X64CrMo14	810 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2323	48 CrMoV 6 7	48CrMoV6-7		Heat-treated steel	Vergütungstahl
47	P2	1.2332	47 CrMo 4	47CrMo4		Heat-treated steel	Vergütungstahl
47	P2	1.2341	X 6 CrMo 4	X6CrMo4	120 HB	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P3	1.2343	X 38 CrMoV 5 1	X38CrMoV5-1	1180–1570 N/mm²	Hot-work steel	Warmarbeitsstahl
47	P3	1.2344	X 37 CrMoV 5 1	X37CrMoV5-1	1130–1960 N/mm²	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	1.2361	X 191 CrMoV 18	X191CrMoV18	900 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	X100CrMoV5-1	780 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P3	1.2365	X 32 CrMoV 3 3	X32CrMoV3-3	1180–1570 N/mm²	Hot-work steel	Warmarbeitsstahl
47	P2	1.2367	X 38 CrMoV 5 3	X38CrMoV5-3	790 N/mm²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.2369	81 MoCrV 42 16	81MoCrV42-16		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	1.2379	X 155 CrVMo 12 1	X155CrVMo12-1	850 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2419	105 WCr 6	105WCr6		Tool steel, low alloy	Werkzeugstahl, niedriglegiert
47	P2	1.2436	X 210 CrW 12	X210CrW12	850 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2510	100 MnCrW 4	95MnCr 5	780 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2516	120 WV 4	120WV4		Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	1.2519	110 WCrV 5	110WCrV5	770 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2542	45 WCrV 7	45WCrV7		tool steel, low alloy	Werkzeugstahl, niedriglegiert
47	P2	1.2550	60 WCrV 7	60WCrV8		Tool steel, low alloy	Werkzeugstahl, niedriglegiert
47	P2	1.2562	142 WV 13	142WV13	900 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2567	X 30 WCrV 5 3	X30WCrV 5 -3	810 N/mm²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P3	1.2581	X 30 WCrV 9 3	X30WCrV9-3	1180–1010 N/mm²	Hot-work steel	Warmarbeitsstahl
47	P2	1.2601	X 165 CrMoV 12	X165CrMoV12	850 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P3	1.2606	X 37 CrMoV 5 1	X37CrMoV5-1		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
47	P2	1.2622	X 60 WCrMoV 9	X 60 WCrMoV 9	910 N/mm²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P3	1.2631	X 50 CrMoV 9 1 1	X50CrMoV9-1-1		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
47	P2	1.2678	X 45 CrCoWV 5 5 5	X45CrCoWV5-5-5	880 N/mm²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P3	1.2706	X 3 NiCoMo 18 8 5	X3NiCoMo18-8-5	1720–1870 N/mm²	Hot-work steel	Warmarbeitsstahl
47	P3	1.2710	45 NiCr 6	45NiCr6	930–1960 N/mm²	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	1.2711	54 NiCrMoV 6	54NiCrMoV6	< 250 HB	High quality steel	Edelstahl
47	P2	1.2713	55 NiCrMoV 6	55NiCrMoV7	810 N/mm²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.2714	56 NiCrMoV 7	56NiCrMoV7	850 N/mm²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.2721	50 NiCr 13	50NiCr13	< 250 HB	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	1.2731	X 50 NiCrWV 18 9	X50NiCrWV18-9	980 N/mm²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P2	1.2735	15 NiCr 14	15NiCr14		Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2738	40 CrMnNiMo 8 6 4	40CrMnNiMo8-6-4	280–325 HB	Tool steel, tempered	Werkzeugstahl, vergütet
47	P2	1.2743	60 NiCrMoV 12 4	60NiCrMoV12-4	790 N/mm²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.2744	57 NiCrMoV 7 7	55NiCrMoV7	> 250 HB	Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	1.2745	14 NiCr 18	14NiCr18	850 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2762	75 CrMoNiW 6 7	75CrMoNiW6-7		Tool steel, low alloy	Werkzeugstahl, niedriglegiert
47	P2	1.2764	X 19 NiCrMo 4	X19NiCrMo4	> 255 HB	Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	1.2766	35 NiCrMo 16	35NiCrMo16	880 N/mm²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.2767	X 45 NiCrMo 4	40NiCrMo4	850 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2823	70 Si 7		820 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2826	60 MnSi 4	60MnSi4	220 HB	Cold work steel	Kaltarbeitsstahl
47	P2	1.2833	100 V1	100V2		Tool steel, low alloy	Werkzeugstahl, niedriglegiert
47	P2	1.2842	90 MnCrV 8	90MnV8	740 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2511	34 CrAl 6	34CrAl6	780–980 N/mm²	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	1.2880	X 165 CrCoMo 12	X165CrCoMo12	880 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	1.2884	X 210 CrCoW 12	X210CrCoW12	880 N/mm²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P3	1.2885	X 32 CoCrMoV 3 3 3	X32CoCrMoV3-3-3		Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	1.2889	X 45 CoCrMoV 5 5 3	X45CoCrMoV5-5-3	810 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	1.3202	S 12-1-4-5	HS12-1-4-5	240-300 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	1.3207	S 1-0-4-3-1-0	HS10-4-3-1-0	240-300 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	1.3243	S 6-5-2-5	HS6-5-2-5	240-300 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	1.3246	S 7-4-2-5	HS1-8-1		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	1.3247	S 2-10-1-8	HS2-9-1-8		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	1.3247	S 2-9-2-8	HS 2-9-2-8		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	1.3255	S 1-8-1-2-5	(HS18-1-1-5)	240-300 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	1.3257	S 1-8-1-2-1-5	HS 18-1-2-1-5		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	1.3265	S 1-8-1-2-1-0	(HS 1-8-0-1-10)	240-300 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	1.3302	S 1-2-1-4	HS12-1-4		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	1.3318	S 1-2-1-2	HS02-01-1-2		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	1.3333	S 3-3-2	HS3-3-2	230-280 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	1.3343	S 6-5-2	HS6-5-3	280 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	1.3344	S 6-3-2	HS6-4-1	280 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	1.3346	S 2-9-1	HS1-8-1	280 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	1.3348	S 2-9-2	HS2-9-2	280 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	1.3355	S 1-8-0-1	HS1-8-0-1		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	1.3401	X 120 Mn 12	X120Mn12	1400 N/mm ²	Manganese hard-steel	Mangan-Hartstahl
47	P2	1.3501	100 Cr 2	100Cr2	900 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.3503	105 Cr 4	105Cr4	900 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.3505	100 Cr 6	100Cr6	900 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.3520	100 CrMn 6	100CrMn6	950 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.3536	100 CrMo 7 3	100CrMo7-3	950 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.3543	X 102 CrMo 17	X102CrMo17	< 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.3547	X 89 CrMoV 18 1	X89CrMoV18-1	< 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.3561	44 Cr 2	44Cr2	255 HB	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.3563	43 CrMo 4	43CrMo		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.3565	48 CrMo 4	48CrMo4		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.3805	X 35 Mn 18	X35Mn18	900 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P3	1.3813	X 40 MnCrN 19	X40MnCrN19	1030 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	1.3817	X 40 MnCr 18	X40MnCr18	950 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P3	1.3819	X 50 MnCrV 20 14	X50MnCrV20-14	1180 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	1.3912	Ni 36	Ni36	440-640 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.3917	Ni 42	Ni42	440-640 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.3941	X 4 NiMnMoN 19 13 8	X4NiMnMoN19-13-8	830 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	1.3948	X 50 MnCrNiN 18 13	X50MnCrNiN18-13		Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	1.3947	X 50 MnCrNiN 18 13	X50MnCrNiN18-13	980 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	1.3952	X 2 CrNiMoN 18 14 3	G-X2CrNiMoN18-14	690 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	1.3953	X 2 CrNiMo 18 5	X2CrNiMo18-5	690 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	1.3957	X 2 CrNiMoN 18 14	X CrNiMoN18-14		Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	1.3958	X 5 CrNi 18 11	X5CrNi18-11	690 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	1.3962	X 15 CrNiMn 12 10	X15CrNiMn12-10	830 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	1.3964	X 2 CrNiMnMoNNb 21 16 5 3	X2CrNiMnMoNNb21-16-5-3	930 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	1.3964	X 2 CrNiMoN 18 14 3	X2CrNiMoN18-14-3	440-640 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.3974	X 3 CrNiMoNNb 23 17	X3CrNiMoNNb23-17		Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P3	1.3980	X 5 NiCrTiMoV 26 15	X5NiCrTiMoV26-15	900-1200 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P3	1.3981	X 3 NiCo 29 18	X3NiCo29-18	900-1200 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.4000	X 6 Cr 13	X6Cr13	630 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	1.4001	X 7 Cr 14	X7Cr14		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	1.4002	X 6 CrAl 13	X6CrAl13	700 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	1.4003	X 2 CrNi 12	X2CrNi12		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	1.4005	X 12 CrS 13	X12CrS13		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	1.4006	X 12 Cr 13	X12Cr13	730 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M1	1.4008	G X 8 CrNi 13	G-X8CrNi13	780 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
47	P2	1.4011	X 12 Cr 12	G-X12Cr12		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	1.4016	X 6 Cr 17	X8Cr17	630 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M2	1.4021	X 20 Cr 13	X20Cr13	760 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M2	1.4024	X 15 Cr 13	X15Cr13	800 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M2	1.4027	G X 20 Cr 14	G-X20Cr14	790 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
87	M2	1.4028	X 30 Cr 13	X30Cr13	800 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M2	1.4031	X 39 Cr 13	X39Cr13	800 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M2	1.4034	X 46 Cr 13	X46Cr13	800 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch



List of material to material number
Werkstoffliste nach Werkstoff-Nr.

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
87	M2	1.4037	X 90 CrMoV 18	X90CrMoV18	840 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M2	1.4057	X 20 CrNi 17 2	X19CrNi17-2	950 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M1	1.4059	G X 22 CrNi 17	G-X22CrNi17	980 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
87	M1	1.4085	G X 70 Cr 29	G-X70Cr29	980 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
87	M2	1.4086	G X 120 Cr 29	G-X120Cr29	1080 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
47	P2	1.4104	X 12 CrMoS 17	X12CrMoS17	730 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	1.4105	X 4 CrMoS 18	X4CrMoS18	630 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M2	1.4106	G X 2 CrMoSiS 18 2 1	GS-X2CrMoSiS18-2-1	1030 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
47	P2	1.4107	GS X 8 CrNi 12	G-X8CrNi12	750 N/mm ²	Cast-steel, high-temperature	Stahlguss, warmfest
47	P2	1.4108	X 100 CrMo 13	X100CrMo13		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M2	1.4109	X 65 CrMo 14	X70CrMo15	900 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
47	P2	1.4111	X 110 CrMoV 15	X110CrMoV15		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M2	1.4112	X 90 CrMoV 18	X90CrMoV18	880 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
47	P2	1.4113	X 6 CrMo 17 1	X6CrMo17-1	660 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M2	1.4116	X 45 CrMoV 15	X45CrMoV15	900 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M2	1.4120	X 20 CrMo 13	X20CrMo13		Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M2	1.4122	X 35 CrMo 17	X35CrMo17-1	950 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M2	1.4125	X 105 CrMo 17	X105CrMo17	960 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
47	P2	1.4136	G X 70 CrMo 29 2	G-X70CrMo29-2	980 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
47	P3	1.4138	G X 120 CrMo 29 2	G-X120CrMo 29-2	1080 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
87	M1	1.4300	X 12 CrNi 18 8	X12CrNi18-8	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4301	X 5 CrNi 18 10	X5CrNi18-10	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4303	X 5 CrNi 18 12	X5CrNi18-12	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4304	X 4CrNi 18 12	X4CrNi18-12	510–1100 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4305	X 12 CrNiS 18 8	X12CrNiS18-8	750 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4306	X 2 CrNi 19 11	X2CrNi19-11	680 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4307	X 2 CrNi 18 9	X2CrNi18-9	500–650 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4308	G X 6 CrNi 18 9	G-X6CrNi18-9	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- säurebest., aust.
87	M1	1.4309	X 2 CrNi 19 11	X2CrNi19-11		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4310	X 10 CrNi 18 8	X10CrNi18-8	750 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4311	X 2 CrNiN 18 10	X2CrNiN18-10	760 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4312	G X 10 CrNi 18 8	G-X10CrNi18-8	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- säurebest., aust.
87	M2	1.4313	X 5 CrNi 13 4	X5CrNi13-4	1100 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4316	X 2 CrNi 19 9	X2CrNi19-9		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4317	X 4 CrNi 13 4	X4CrNi13-4		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4319	X 3 CrNiN 17 8	X3CrNiN17-8		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4324	X 10 CrNi 18 9	X10CrNi18-9		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	1.4340	X 40 CrNi 27 4	X40CrNi27-4		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M1	1.4347	G X 8 CrNiN 26 7	G-X8CrNiN26-7	790 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- säurebest., aust.
87	M1	1.4350	X 5 CrNi 18 9	X5CrNi18-9		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4361	X 1 CrNiSi 18 15 4	X1CrNiSi18-15-4	530–730 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4362	X 2 CrNiN 23 4	X2CrNiN23-4		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4371	X 2 CrMnNiN 17 7 5	X2CrMnNiN17-7-5		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4372	X 12 CrMnNiN 17 7 5	X12CrMnNiN17-7-5	750–950 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M2	1.4373	X 12 CrMnNiN 18 9 5	X12CrMnNiN18-9-5		Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
87	M1	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	X5CrNiMo17-12-2	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4404	X 2 CrNiMo 18 10	X2CrNiMo18-10	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4405	X 5 CrNiMo 16 5	X5CrNiMo16-5		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	X2CrNiMoN17-12-2	800 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4407	X 5 CrNiMo 13 4	X5CrNiMo13-4		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4408	G X 6 CrNiMo 18 10	G-X6CrNiMo18-10	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- säurebest., aust.
87	M1	1.4409	X 2 CrNiMo 19 11 2	X2CrNiMo19-11-2		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4410	G X 2 CrNiMoN 25 7 4	G-X2CrNiMoN25-7-4	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- säurebest., aust.
87	M1	1.4412	G X 5 CrNiMo 19 11 3	G-X5CrNiMo19-11-3		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	1.4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	X2CrNiMoSi19-5		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M2	1.4418	X 4 CrNiMo 16 5 1	X4CrNiMo16-5-1	1100 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	X2CrNiMoN17-13-3	580–780 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4432	X 2 CrNiMo 17 12 3	X2CrNiMo17-12-2		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4433	X 2 CrNiMo 17 12 3	X2CrNiMo17-12-3	690 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4435	X 2 CrNiMo 18 12	X2CrNiMo18-12	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3	X5CrNiMo17-13-3	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4437	X 6 CrNiMo 18 12	X6CrNiMo18-12		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4438	X 2 CrNiMo 18 16	X2CrNiMo18-16		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4439	G X 2 CrNiMoN 17 13 5	G-X2CrNiMoN17-13-5	690 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- säurebest., aust.

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
87	M1	1.4446	X 2 CrNiMoN 17 13 4	X2CrNiMoN17-13-4		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4448	X 6 CrNiMo 17 13	X6CrNiMo17-13		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4447	X 5 CrNiMo 17 13	X5CrNiMo17-13		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4460	X 4 CrNiMo 27 5 2	X4CrNiMo27-5-2	880 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3	X2CrNiMoN22-5-3	880 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4463	X 6 CrNiMo 24 8 2	X6CrNiMo24-8-2		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4465	X 1 CrNiMoN 25 25 2	X1CrNiMoN25-25-2		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4469	G X 2 CrNiMoN 25 7 4	G-X 2CrNiMoN25-7-4	850 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- säurebest., aust.
87	M1	1.4500	X 7 NiCrMoCuNb 25 20	X7NiCrMoCuNb25-20		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M2	1.4501	X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4	X2CrNiMoCuWN25-7-4	800–1000 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M2	1.4503	X 3 NiCrCuMoTi 27 2 3	X3NiCrCuMoTi27-2-3		Stainless-steel, precipitation hardening	Stahl, nichtrostend-aushärtbar
87	M1	1.4505	X 5 NiCrMoCuNb 20 18	X5NiCrMoCuNb20-18	740 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	1.4509	X 2 CrTiNb 18	X2CrTiNb18	450 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	1.4510	X 6 CrTi 17	X6CrTi17	600 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	1.4511	X 6 CrNb 17	X6CrNb17	600 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	1.4512	X 6 CrTi 12	X6CrTi12	560 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	1.4521	X 1 CrMoTi 18 2	X1CrMoTi18-2	650 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M1	1.4529	X 1 CrNiMoCuN 25 20 7	X1CrNiMoCuN25-20-7	850 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4531	X 2 NiCrMoCuN 20 18	X2NiCrMoCuN20-18		stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M2	1.4532	X 8 CrNiMoAl 15 7 2	X8CrNiMoAl15-7-2		Stainless-steel, precipitation hardening	Stahl, nichtrostend-aushärtbar
87	M1	1.4536	G X 2 NiCrMoCuN 25 20	G-X2CrNiMoCuN25-20	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- säurebest., aust.
87	M1	1.4539	X 1 NiCrMoCu 25 20 5	X1NiCrMoCu	730 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4	X4CrNiCuNb16-4	540–740 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4541	X 6 CrNiMoTi 18 10	X6CrNiTi18-18	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M2	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4	X5CrNiCuNb16-4	1270 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4546	X 5 CrNiNb 18 10	X5CrNiNb18-10		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M2	1.4548	X 5 CrNiCuNb 17 4 4	X5CrNiCuNb 16-4		Stainless-steel, precipitation hardening	Stahl, nichtrostend-aushärtbar
87	M1	1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	X6CrNiNb18-10	740 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4552	G X 5 CrNiNb 18 9	G-X5CrNiNb18-9	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- säurebest., aust.
87	M1	1.4558	X 2 NiCrAlTi 32 20	X2NiCrAlTi32-20	450–700 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4560	X 3 CrNiCu 19 9 2	X3CrNiCu19-9-2	450–650 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4562	X 1 NiCrMoCu 32 28 7	X1NiCrMoCu32-28-7		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4563	X 1 NiCrMoCuN 31 27 4	X1NiCrMoCuN31-27-4	500–700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4565	X 2 CrNiMnMoN 25 18 6 5	X2CrNiMnMoN25-18-6-5		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4567	X 3 CrNiCu 18 9 4	X3CrNiCu18-9-4		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M2	1.4568	X 7 CrNiAl 17 7	X7CrNiAl17-7		Stainless-steel, precipitation hardening	Stahl, nichtrostend-aushärtbar
87	M1	1.4569	G X 2 CrNiMnMoNbN 21 15 4 3	G-X2CrNiMnMoNbN21-15-4-3	800 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- säurebest., aust.
87	M1	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	X6CrNiMoTi17-12-2	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P3	1.4572	X 5 CrNiMoNb 23 9	X5CrNiMoNb23-9		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12	X6CrNiMoTi17-12-2	740 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M2	1.4574	X 7 CrNiMoAl 15 7	X7CrNiMoAl15-7	900–1100 N/mm ²	Stainless-steel, precipitation hardening	Stahl, nichtrostend-aushärtbar
87	M1	1.4575	X 1 CrNiMoNb 28 42	X1CrNiMoNb28-42		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	1.4576	X 5 CrNiMoNb 19 12	X5CrNiMoNb19-12		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4577	X 3 CrNiMoTi 25 25	X3CrNiMoTi25-25		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4580	X 6 CrNiMoNb 17 12	X6CrNiMoNb17-12	740 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4581	G X 5 CrNiMoNb 18 10	G-X5CrNiMoNb18-10	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- säurebest., aust.
87	M1	1.4582	X 4 CrNiMoNb 25 7	X4CrNiMoNb25-7	900 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12	X10CrNiMoNb18-12		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4584	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	X2NiCrMoCu25 -20-5		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4585	X 7 CrNiMoCuNb 18 18	X7CrNiMoCuNb18-18		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4586	X 5 CrNiMoCuNb 22 18	X5CrNiMoCuNb22-18		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4587	X 2 NiCrMoCuN 29 25 5	G-X2NiCrMoCuN29-25-5		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	1.4700	8 CrSi 7 7	8CrSi7-7	640 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	1.4710	G X 45 SiCr 4	G-X45SiCr4	740 N/mm ²	Cast-steel, heat-resistant	Stahlguss, hitzebeständig
47	P2	1.4712	X 10 CrSi 6	X10CrSi6	690 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	1.4713	X 10 CrAl 7	X10CrAl7	620 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P3	1.4718	X 45 CrSi 9 3	X45CrSi9-3	1100 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P2	1.4722	X 10 CrSi 13	X10CrSi13	690 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	1.4724	X 10 CrAlSi 13	X10CrAlSi13	650 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	1.4729	G X 40 CrSi 13	G-X40CrSi13	650 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	1.4740	G X 40 CrSi 17	G-X40CrSi17	780 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	1.4741	X 10 CrSi 18	X10CrSi18	690 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	1.4742	X 10 CrAl 18	X10CrAl18	700 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P3	1.4743	X 160 CrSi 18	X160CrSi18		Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig



List of material to material number
Werkstoffliste nach Werkstoff-Nr.

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P2	1.4745	X 40 CrSi 23	X40CrSi23		Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P3	1.4747	X 80 CrNiSi 20	X80CrNiSi20	1130 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P3	1.4748	X 85 CrMoV 18 2	X85CrMoV18-2	1200 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P2	1.4762	X 10 CrAl 25	X10CrAl24	720 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	1.4776	G X 40 CrSi 29	G-X40CrSi29	235 HB	Cast-steel, heat-resistant	Stahlguss, hitzebeständig
47	P2	1.4777	G X 130 CrSi 29	G-X130CrSi29	235 HB	Cast-steel, heat-resistant	Stahlguss, hitzebeständig
47	P3	1.4785	X 60 CrMnMoVNbN 21 10	X60CrMnMoVNbN21-10	1250 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P2	1.4820	X 12 CrNi 25 4	X12CrNi25-4	235 HB	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	1.4821	X 20 CrNiSi 25 4	X20CrNiSi25-4	850 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P2	1.4822	X 40 CrNi 24 5	X40CrNi24-5	700 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P2	1.4823	G X 40 CrNi 24 5	G-X40CrNi24-5	780 N/mm ²	Cast-steel, heat-resistant	Stahlguss, hitzebeständig
47	P2	1.4825	G X 25 CrNiSi 18 9	G-X25CrNiSi18-9	640 N/mm ²	Cast-steel, heat-resistant	Stahlguss, hitzebeständig
87	M1	1.4826	X 40 CrNiSi 22 9	X40CrNiSi22-9		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4828	X 15 CrNiSi 20 12	X15CrNiSi20-12	750 N/mm ²	Cast-steel, heat-resistant	Stahlguss, hitzebeständig
87	M1	1.4832	X 25 CrNiSi 20 14	X25CrNiSi20-14		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	1.4833	X 12 CrNi 24 12	X12CrNi24-12	750 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	1.4837	X 40 CrNiSi 25 12	X40CrNiSi25-12		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	1.4840	X 15 CrNi 25 20	X15CrNi25-20	470–750 N/mm ²	Cast-stainless-steel, heat-resisting	Stahlguss, hitzebeständig
47	P2	1.4841	X 15 CrNiSi 25 20	X15CrNiSi25-21	800 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
87	M1	1.4845	X 12 CrNi 25 21	X12CrNi25-21	750 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	1.4848	G X 40 CrNiSi 25 20	G-X40CrNiSi25-20	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, heat-resisting	Stahlguss, hitzebeständig
251	S1	1.4847	X 40 NiCrSiNb 35 25	X40NiCrSiNb35-25	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S1	1.4847	X 40 NiCrSiNb 38 18	X40NiCrSiNb38-18	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
87	M1	1.4855	X 30 CrNiSiNb 24 24	X30CrNiSiNb24-24		Cast-stainless-steel, heat-resisting	Stahlguss, hitzebeständig
251	S1	1.4857	X 40 NiCrSi 35 25	X40NiCrSi35-25	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S1	1.4859	X 10 NiCrNb 32 20	X10NiCrNb32-20	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
87	M1	1.4861	X 10 NiCr 32 20	X10NiCr32-20	750 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	1.4864	X 12 NiCrSi 35 16	X12NiCrSi35-16	800 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
251	S1	1.4865	X 40 NiCrSi 38 18	X40NiCrSi38-18	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S1	1.4869	X 50 NiCrCoW 35 25 15 5	G-X50NiCrCoW35-25-15-5	< 230 HB	High quality steel	Edelstahl, legiert
47	P3	1.4871	X 53 CrMnNiN 21 9	X53CrMnNiN21-9	1200 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P2	1.4873	X 45 CrNiW 18 9	X45CrNiW18-9	1000 N/mm ²	Valve steel, tempered	Ventilstahl, vergütet
47	P3	1.4875	X 55 CrMnNiN 20 8	X55CrMnNiN20-8	1150 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P2	1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	X10NiCrAlTi32-20	750 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant (Incoloy 800)	Edelstahl, hitzebeständig (Incoloy 800)
47	P2	1.4878	X 12 CrNiTi 18 9	X10CrNiTi18-10	750 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P2	1.4882	X 50 CrMnNiNbN 21 9	X50CrMnNiNbN21-9		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	1.4885	X 12 CrNiMoNb 20 15	X12CrNiMoNb20-15	800 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P2	1.4710	X 2 CrNiMoN 17 13	X2CrNiMoN17-13	500–700 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P3	1.4711	X 8 CrCoNiMo 10 6	X8CrCoNiMo10-6	1000–1140 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P2	1.4713	X 19 CrMoNbVN 11 1	X19CrMoNbVN11-1	900–1050 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	1.4722	X 20 CrMoV 12 1	X20CrMoV12-1	830 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	1.4723	X 22 CrMoV 12 1	X22CrMoV12-1	800–950 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	1.4731	GS X 22 CrMoV 12 1	G-X22CrMoV12-1	950 N/mm ²	Cast-steel, high-temperature	Stahlguss, warmfest
47	P2	1.4748	X 6 CrNi 18 11	X6CrNi18-11	510–710 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P3	1.4758	X 5 NiCrAlTi 31 20	X5NiCrAlTi31-20		High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	1.4761	X 8 CrNiNb 16 13	X8CrNiNb16-13	510–690 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	1.4774	X 12 CrCoNi 21 20	X12CrCoNi21-20	690–930 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P2	1.4777	X 40 CoCrNi 20 20	X40CoCrNi20-20	235 HB	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P3	1.4780	X 6 NiCrTiMoVB 25 15 2	X6NiCrTiMoVB21-15-2	930–1180 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	1.4781	X 8 CrNiMoNb 16 16	X8CrNiMoNb16-16	530–690 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	1.4786	X 7 CrNiMoNb 16 18	X7CrNiMoNb16-18	650–850 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	1.4788	X 8 CrNiMoNb 16 13	X8CrNiMoNb16-13	540–740 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	1.5023	38 Si 7	38Si7	820 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	1.5024	46 Si 7	46Si7	860 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	1.5025	51 Si 7	51Si7	910 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	1.5026	55 Si 7	55Si7	980 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P3	1.5028	66 Si 7	66Si7		Spring steel	Federstahl
47	P3	1.5029	71 Si 7	71Si7		Spring steel	Federstahl
47	P2	1.5120	38 MnSi 4	38MnSi4		Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.5121	46 MnSi 4	46MnSi4		Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.5122	37 MnSi 5	37MnSi5	930 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P2	1.5131	50 MnSi 4	50MnSi4		Carbon steel	Baustahl
47	P2	1.5141	53 MnSi 4	53MnSi4		Carbon steel	Baustahl

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P2	1.5223	42 MnV 7	42MnV7		Carbon steel	Baustahl
47	P1	1.5310	8 SiTi 4	8SiTi4	350–500 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.5404	21 MoV 5 3	21MoV5-3	690 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	1.5406	17 MoV 8 4	17MoV8-4	830 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	1.5415	15 Mo 3	16Mo3	400–600 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.5419	22 Mo 4	20Mo5	590 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	1.5423	16 Mo 5	16Mo5	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.5622	14 Ni 6	14Ni6	640 N/mm ²	Carbon steel, low-temperature	Baustahl, kaltzäh
47	P2	1.5633	24 Ni 8	24Ni8	740 N/mm ²	Carbon steel, low-temperature	Baustahl, kaltzäh
47	P2	1.5638	G 9 Ni 14	G-9Ni14	500–650 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.5662	X 8 Ni 9	X8Ni9		Carbon steel, low-temperature	Baustahl, kaltzäh
47	P2	1.5680	X 12 Ni 5	X12Ni5		Steel, alloyed	Stahl, legiert
47	P2	1.5681	X 9 Ni 5	X9Ni5	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.5710	36 NiCr 6	36NiCr6	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.5732	14 NiCr 10	14NiCr10	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P3	1.5736	36 NiCr 10	36NiCr10	1000–1300 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.5752	14 NiCr 14	14NiCr14	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.5755	31 NiCr 14	31NiCr14	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.5815	35 NiCr 6	35NiCr6	880–1080 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.5860	14 NiCr 18	14NiCr18	825 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P3	1.5860	14 NiCr 18	14NiCr18	1420 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	1.5864	35 NiCr 18	35NiCr18	835 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	1.5864	35 NiCr 18	35NiCr18	1470 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.5919	GS 15 CrNi 6	GS-15CrNi6	650 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.5920	18 CrNi 8	18CrNi8	> 200 HB	Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	1.5924	15 CrNi 6	15CrNi6	< 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.6221	GS 13 MnNi 6 4	GS-13MnNi6-4		Cast-steel	Stahlguss
47	P3	1.6309	G 20 MnMoNi 5 5	G-20MnMoNi5-5		Cast-steel	Stahlguss, hochfest
47	P2	1.6358	X 36 CrMo 17	X36CrMo 7	850–1100 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5	X2NiCoMo18-8-5	850–1100 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P3	1.6511	36 CrNiMo 4	36CrNiMo4	1000–1300 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.6513	28 NiCrMo 4	28NiCrMo4	880 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	1.6523	21 NiCrMo 2	21NiCrMo2	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.6526	20 NiCrMoS 2	20NiCrMoS2-2	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.6546	40 NiCrMo 7 2 KB	40NiCrMo2KD	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.6565	GS 25 CrNiMo 4	GS-25CrNiMo4	800–1000 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.6570	GS 30 NiCrMo 8 5 4	GS-30NiCrMo8-5-4	850–1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.6580	30 CrNiMo 8-NT	30CrNiMo8-NT	≤ 835 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	1.6580	30 CrNiMo 8-QT	30CrNiMo8-QT	≤ 1450 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P3	1.6582	34 CrNiMo 6	34CrNiMo6	800–1400 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.6587	17 CrNiMo 6	18CrNiMo7-6	770 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P3	1.6587	17 CrNiMo 6	17CrNiMo6	1320 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	1.6657	14 NiCrMo 13 4	14NiCrMo13-4	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.6723	15 NiCrMo 16 5	15NiCrMo16-5	220 HB	Steel	Stahl
47	P2	1.6740	GS 30 NiCrMo 7 4 4	GS-33NiCrMo7-4-4		Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.6746	32 NiCrMo 14 5	32NiCrMo14-5		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P3	1.6747	30 NiCrMo 16 6	30NiCrMo16-6	1080–1230 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.6750	G 20 NiMoCr 4	G-20NiMoCr 4	< 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.6759	G 18 NiMoCr 3 6	G-18NiMoCr3-6	< 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P3	1.6760	G 22 NiMoCr 5 6	G-22NiMoCr5-6	> 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.6781	G 17 NiCrMo 13 6	G-17NiCrMo13-6		Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.6903	X 10 CrNiTi 18 10	X10CrNiTi18-10	740 N/mm ²	Carbon steel, low-temperature	Baustahl, kaltzäh
47	P2	1.6982	X 3 CrNi 13 4	G-X3CrNi13-4	720–900 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.7003	38 Cr 2	38Cr2	800–950 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.7006	46 Cr 2-NT	46Cr2-NT	≤ 750 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	1.7006	46 Cr 2-QT	46Cr2-QT	≤ 1000 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.7012	13 Cr 2	13Cr2	575 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P2	1.7012	13 Cr 2	13Cr2	930 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	1.7015	15 Cr 3	15Cr3	590 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P3	1.7015	15 Cr 3	15Cr3	1030 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	1.7016	17 Cr 3	17Cr3	590 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P3	1.7016	17 Cr 3	17Cr3	1030 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P3	1.7020	32 Cr 2	32Cr2		Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	1.7027	20 Cr 4	20Cr4	665 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt



List of material to material number
Werkstoffliste nach Werkstoff-Nr.

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P3	1.7027	20 Cr 4	20Cr4	1030 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	1.7030	28 Cr 4	28Cr4	850–1000 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.7033	34 Cr 4	34Cr4	700–1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.7034	37 Cr 4	37Cr4		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.7035	41 Cr 4-NT	41Cr4-NT	≤ 810 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	1.7035	41 Cr 4-QT	41Cr4-QT	≤ 1100 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.7039	41 CrS 4	41CrS4	220 HB	Steel	Stahl
47	P3	1.7045	42 Cr 4	42Cr4	1000–1300 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.7103	67 SiCr 5	67SiCr5	< 850 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	1.7131	16 MnCr 5	16MnCr5	700 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P3	1.7131	16 MnCr 5	16MnCr5	1180 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P3	1.7138	52 MnCrB 3	52MnCrB3	1080 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	1.7139	16 MnCrS 5	16MnCrS5	200 HB	Steel	Stahl
47	P2	1.7147	20 MnCr 5	20MnCr5	730 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P3	1.7147	20 MnCr 5	20MnCr5	1370 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	1.7147	20 MnCrS 5	20MnCrS5		Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P3	1.7176	55 Cr 3	55Cr3	1045 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P3	1.7213	25 CrMoS 4-QT	25CrMoS4-QT	≤ 1100 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.7218	25 CrMo 4-NT	25CrMo4-NT	≤ 810 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	1.7218	25 CrMo 4-QT	25CrMo4-QT	≤ 1100 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.7219	26 CrMo 4	26CrMo4	740 N/mm ²	Carbon steel, low-temperature	Baustahl, kaltzäh
47	P2	1.7220	34 CrMo 4-NT	34CrMo4-NT	≤ 810 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	1.7220	34 CrMo 4-QT	34CrMo4-QT	≤ 1200 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.7223	41 CrMo 4	41CrMo4	830–1200 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.7225	42 CrMo 4-NT	42CrMo4-NT	≤ 835 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	1.7225	42 CrMo 4-QT	42CrMo4-QT	≤ 1300 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P3	1.7226	34 CrMoS 4	34CrMoS4	900–1200 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P3	1.7227	42 CrMoS 4	42CrMoS4	900–1200 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.7228	50 CrMo 4-NT	50CrMo4-NT	≤ 835 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	1.7228	50 CrMo 4-QT	50CrMo4-QT	≤ 1300 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.7242	16 CrMo 4	16CrMo4	690 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	1.7262	15 CrMo 5	15CrMo5	640–1180 N/mm ²	Case-hardened steel, alloy	Einsatzstahl, legiert
47	P2	1.7264	20 CrMo 5	20CrMo5		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.7271	23 CrMoB 3 3	23CrMoB3-3		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.7311	20 CrMo 2	20CrMo2		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	1.7321	20 MoCr 4	20MoCr4		Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	1.7323	20 MoCrS 4	20MoCrS4		Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	1.7325	25 MoCr 4	25MoCr4		Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	1.7326	25 MoCrS 4	25MoCrS4		Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	1.7333	22 CrMoS 3 5	22CrMoS3-5	440–600 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.7335	13 CrMo 4 5	13CrMo4-5	440–600 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.7337	16 CrMo 4 4	16CrMo4-4	690 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	1.7357	GS 17 CrMo 5 5	GS-17CrMo5-5	700 N/mm ²	Cast-steel, high-temperature	Stahlguss, warmfest
47	P2	1.7361	32 CrMo 12-NT	32CrMo12-NT	≤ 835 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	1.7361	32 CrMo 12-QT	32CrMo12-QT	≤ 1420 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.7362	12 CrMo 19 5	12CrMo19-5	450–690 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.7363	X 12 CrMo 5	X12CrMo5	510–690 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.7379	GS 17 CrMo 9 10	GS-17CrMo9-10	800 N/mm ²	Cast-steel, high-temperature	Stahlguss, warmfest
47	P2	1.7380	10 CrMo 9 10	10CrMo9-10	480–630 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.7386	12 CrMo 9 1	12CrMo9-1	590–740 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P3	1.7701	51 CrMoV 4	51CrMoV4	1045 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	1.7706	GS 17 CrMoV 5 11	GS-17CrMoV5-11	850 N/mm ²	Cast-steel, high-temperature	Stahlguss, warmfest
47	P2	1.7707	30 CrMoV 9	30CrMoV9	850 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	1.7707	30 CrMoV 9	30CrMoV9	1450 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	1.7709	21 CrMoV 5 7	21CrMoV5-7	700–850 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	1.7711	40 CrMoV 4 7	40CrMoV4-7	1000 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	1.7715	14 MoV 6 3	14MoV6-3	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	1.7733	24 CrMoV 5 5	24CrMoV5-5		Steel, alloyed	Stahl, legiert
47	P2	1.7735	14 CrMoV 6 9	14CrMoV6-9		Steel, alloyed	Stahl, legiert
47	P2	1.7755	GS 35CrMoV 10 4	GS-35CrMoV10-4		Cast-steel	Stahlguss
47	P2	1.8070	21 CrMoV 5 11	21CrMoV5-11	830 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P3	1.8159	51 CrV 4	51CrV4	1045 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	1.8161	58 CrV 4	58CrV4	835 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	1.8161	58 CrV 4	58CrV4	1570 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P2	1.8504	34 CrAl 6	34CrAl6	730 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P2	1.8504	34 CrAl 6	34CrAl6	780 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	1.8506	34 CrAlS 5	34CrAlS5	730 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P2	1.8506	34 CrAlS 5	34CrAlS5	930 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	1.8507	34 CrAlMo 5	34CrAlMo5	835 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P2	1.8507	34 CrAlMo 5	34CrAlMo5	1000 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	1.8509	41 CrAlMo 7	41CrAlMo7	885 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P2	1.8509	41 CrAlMo 7	41CrAlMo7	980 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	1.8515	31 CrMo 12-NT	31CrMo12-NT	≤ 835 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P3	1.8515	31 CrMo 12-QT	31CrMo12-QT	≤ 1230 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	1.8519	31 CrMoV 9-NT	31CrMoV9-NT	≤ 835 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P3	1.8519	31 CrMoV 9-QT	31CrMoV9-QT	≤ 1230 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	1.8521	15 CrMoV 5 9	15CrMoV5-9	835 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P3	1.8521	15 CrMoV 5 9	15CrMoV5-9	1470 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	1.8523	39 CrMoV 13 9	39CrMoV13-9	885 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P3	1.8523	39 CrMoV 13 9	39CrMoV13-9	1420 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	1.8550	34 CrAlNi 7	34CrAlNi7	835 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P3	1.8550	34 CrAlNi 7	34CrAlNi7	1230 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	1.8900	StE 380	StE380	650 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	1.8902	StE 420	S420N	680 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	1.8905	StE 460	P460N	720 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	1.8907	StE 500	StE500	780 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	1.8931	StE 690 V	S 690 Q		Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	1.8941	S 960 Q	S 960 Q		Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
137	N1	2.0040	Of-Cu		400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0050	KE-Cu		400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0060	E-Cu 57		250 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0061	E1-Cu 58		300 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0062	E2-Cu 58		300 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0065	E-Cu 58		250 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0070	SE-Cu		300 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0076	SW-Cu		400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0080	F-Cu		350 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0082	G-CuL 650			Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0090	CW0 24 A		420 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0205	CuZn 0,5		460 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	2.0220	CuZn 5 (Ms 95)		420 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	2.0230	CuZn 10 (Ms 90)		450 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	2.0240	CuZn 15 (Ms 85)		550 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	2.0250	CuZn 20 (Ms 80)		600 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	2.0261	CuZn 28 (Ms 72)		620 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	2.0265	CuZn 30 (Ms 70)		620 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	2.0280	CuZn 33 (Ms 67)		650 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	2.0321	CuZn 37		700 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	2.0330	CuZn 36 Pb 1 (Ms 63)		650 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	2.0331	CuZn 36 Pb 1,5		650 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	2.0332	CuZn 37 Pb 0,5		650 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	2.0335	CuZn 36		700 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N3	2.0360	CuZn 40 (Ms 60)		600 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0370	CuZn 38 Pb (Ms 60)		650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0371	CuZn 38 Pb 1.5		650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0372	CuZn 39 Pb 0.5		650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N1	2.0375	CuZn 36 Pb 3		650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, langspanend
137	N3	2.0380	CuZn 39 Pb 2 (Ms 58)		700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0401	CuZn 39 Pb 3 (Ms 58)		700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0402	CuZn 40 Pb 2 (Ms 58)		710 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0410	CuZn 44 Pb 2 (Ms 56)		700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0460	CuZn 20 Al 2		600 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
251	S1	2.0466	Ni 99			Nickel	Nickel
251	S1	2.0468	LC Ni 99		340 N/mm ²	Nickel	Nickel
137	N3	2.0470	CuZn 28 Sn 1		700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0470	CuZn 31 Sn 1		650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0500	CuZn 23 Al 6 MnFe 3		900 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0510	CuZn 37 Al 1		620 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend



List of material to material number
Werkstoffliste nach Werkstoff-Nr.

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
137	N3	2.0515	CuZn 30 Al		580 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0525	CuZn 38 SnAl		580 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0530	CuZn 39 Sn		550 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0540	CuZn 35 Ni 2		650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0550	CuZn 40 Al 2		700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0561	CuZn 40 Al 1		650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0571	CuZn 40 Ni		700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0572	CuZn 40 Mn 2		650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0580	CuZn 40 Mn 1 Pb		650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0592	G-CuZn 35 Al 1			Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0596	G-CuZn 34 Al 2			Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0730	CuNi 12 Zn 24		700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	2.0740	CuNi 18 Zn 20		800 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	2.0780	CuNi 12 Zn 30 Pb 1	CuNi 7 Zn 39 Pb 3 Mn 2	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	2.0790	CuNi 18 Zn 19 Pb		800 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N1	2.0830	CuZn 20			Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	2.0842	CuNi 44		600 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N2	2.0850	CuCo 2 Be		700 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	2.0850	CuCo 2 Be		1000 N/mm ²	Copper-alloy, hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N1	2.0853	CuNi 1 Si		520 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	2.0853	CuNi 1 Si		720 N/mm ²	Copper-alloy, hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N1	2.0855	CuNi 2 Si		500 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N2	2.0857	CuNi 3 Si		750 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	2.0857	CuNi 3 Si		950 N/mm ²	Copper-alloy, hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N1	2.0872	CuNi 10 Fe 1 Mn			Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0875	CuZn 33		760 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0882	CuNi 30 Mn 1 Fe		550 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.0883	CuZn 37		600 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N3	2.0916	CuAl 5		650 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	2.0918	CuAl 5 As		650 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	2.0920	CuAl 8		650 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	2.0932	CuAl 8 Fe 3		700 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	2.0936	CuAl 10 Fe 3 Mn 2		800 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	2.0960	CuAl 9 Mn		700 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	2.0966	CuAl 10 Ni 5 Fe 4		850 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	2.0971	CuAl 9 Ni 3 Fe 2		800 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	2.0975	G-CuAl 10 Ni		850 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	2.0978	CuAl 11 Ni 6 Fe 5		950 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
251	S1	2.0980	CuAl 11 Ni		750 N/mm ²	Aluminium brass	Aluminiumbronze
137	N1	2.1016	CuSn 4		700 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.1020	CuSn 6		750 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.1030	CuSn 8		780 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.1050	CuSn 10			Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.1052	CuSn 12	CuSn12-C-GC		Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.1080	CuSn 6 Zn 6		880 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N3	2.1086	G-CuSn 10 Zn			Copper-alloy, short chipping	Kupfer-Legierung, kurzspanend
137	N3	2.1090	G-CuSn 7 ZnPb	CuSn7Zn4Pb7-C	350 N/mm ²	Copper-alloy, short chipping	Kupfer-Legierung, kurzspanend
137	N3	2.1093	G-CuSn 6 ZnNi		350 N/mm ²	Copper-alloy, short chipping	Kupfer-Legierung, kurzspanend
137	N3	2.1096	G-CuSn 5 ZnPb	CuSn5Zn5Pb5-C	280 N/mm ²	Copper-alloy, short chipping	Kupfer-Legierung, kurzspanend
137	N3	2.1098	G-CuSn 2 ZnPb		280 N/mm ²	Copper-alloy, short chipping	Kupfer-Legierung, kurzspanend
137	N1	2.1160	CuPb 1 P		400 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N3	2.1170	CuPb 5 Sn 5		> 240 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	2.1176	G-CuPb 10 Sn		230 N/mm ²	Brass	Bronze
137	N3	2.1182	G-CuPb 15 Sn		220 N/mm ²	Brass	Bronze
137	N3	2.1188	G-CuPb 20 Sn			Brass	Bronze
137	N1	2.1191	CuAg 0,1 P		420 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	2.1192	CuAg 0,03 P		420 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	2.1203	CuAg 0,1		420 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	2.1245	CuBel 7		830 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N3	2.1245	CuBel 7		1380 N/mm ²	Copper-alloy, hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N2	2.1247	CuBe 2		830 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N3	2.1247	CuBe 2		1480 N/mm ²	Copper-alloy, hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N2	2.1248	CuBe 2 Pb		830 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N3	2.1248	CuBe 2 Pb		1480 N/mm ²	Copper-alloy, hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
137	N1	2.1265	CuCd 0,5		400 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	2.1266	CuCd 1		400 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	2.1251	CuCoBe		700 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	2.1251	CuCoBe		1000 N/mm ²	Copper-alloy, hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N1	2.1292	G-CuCrF 35			Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	2.1293	CuCrZr		470 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	2.1293	CuCrZr		700 N/mm ²	Copper-alloy, hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N1	2.1310	CuFe 2 P		600 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	2.1322	CuMg 0,4		420 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	2.1356	CuMn 3		350 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	2.1471	CuAsP		400 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	2.1478	CuSP		400 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
251	S1	2.1504	Cu Ni14 Al3		< 500 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
137	N1	2.1522	CuSi 2 Mn		350 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	2.1525	CuSi 3 Mn		350 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	2.1546	CuTeP	CW118C	400 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	2.1580	CuZr		400 N/mm ²	Copper-alloy	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	2.1580	CuZr		500 N/mm ²	Copper-alloy, hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N2	2.1871	G-AlCu 4 TiMg			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
251	S1	2.4042	Ni 99 CSi		< 500 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	2.4060	Ni 99.6		370–590 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	2.4062	Ni 99.4 Fe		< 500 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	2.4068	Ni 99.2		350–540 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	2.4360	NiCu 30 Fe	Monel 400	800 N/mm ²	Nickel alloy (Monel 400)	Nickel Legierung (Monel 400)
251	S1	2.4361	LC NiCu 30 Fe		450 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	2.4374	NiCu 30 Al		< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S2	2.4375	NiCu 30 Al		1100 N/mm ²	Ni- & Co-alloy (Monel K 500)	Ni- und Co-Legierung (Monel K 500)
251	S1	2.4600	NiMo 29 Cr		< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S1	2.4602	NiCr 21 Mo 14 W		< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy (Hastelloy C 22)	Ni- und Co-Legierung (Hastelloy C 22)
251	S1	2.4603	NiCr 30 FeMo			Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	2.4610	NiMo 16 Cr 16 Ti		700 N/mm ²	Nickel alloy (Hastelloy C 4)	Nickel Legierung (Hastelloy C 4)
251	S1	2.4617	NiMo 28		900 N/mm ²	Nickel alloy (Hastelloy B 2)	Nickel Legierung (Hastelloy B 2)
251	S1	2.4619	NiCr 22 Mo 7 Cu		900 N/mm ²	Nickel alloy (Hastelloy G 2)	Nickel Legierung (Hastelloy G 2)
251	S1	2.4630	NiCr 20 Ti		640 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S2	2.4631	NiCr 20 TiAl		1400 N/mm ²	Nickel alloy (Nimonic 80 A)	Nickel Legierung (Nimonic 80 A)
251	S2	2.4632	NiCr 20 Co 18 Ti		1100 N/mm ²	Nickel alloy (Nimonic 90)	Nickel Legierung (Nimonic 90)
251	S2	2.4634	NiCo 20 Cr 15 MoAlTi		1400 N/mm ²	Nickel alloy (Nimonic 105)	Nickel Legierung (Nimonic 105)
251	S2	2.4636	NiCo 15 Cr 15 MoAlTi		1400 N/mm ²	Nickel alloy (Udimet 700)	Nickel Legierung (Udimet 700)
251	S2	2.4642	NiCr 29 Fe		900–1200 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S2	2.4650	NiCo 20 Cr 20 MoTi		< 1000 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S2	2.4654	NiCr 20 Co 14 MoTi		1200 N/mm ²	Nickel alloy (Waspaloy)	Nickel Legierung (Waspaloy)
251	S1	2.4660	NiCr 20 CuMo		< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S2	2.4662	NiCr 13 Mo 6 Ti 3		1400 N/mm ²	Nickel alloy (Nimonic 901)	Nickel Legierung (Nimonic 901)
251	S1	2.4663	NiCr 23 Co 12 Mo		< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy (Inconel 617)	Ni- und Co-Legierung (Inconel 617)
251	S1	2.4665	NiCr 22 Fe 18 Mo		< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy (Hastelloy X)	Ni- und Co-Legierung (Hastelloy X)
251	S2	2.4668	NiCr 19 FeNbMo		1400 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel 718)	Nickel Legierung (Inconel 718)
251	S2	2.4669	NiCr 15 Fe 7 TiAl		1200 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel X 750)	Nickel Legierung (Inconel X 750)
251	S2	2.4670	G-NiCr 13 Al 6 MoNb		1200 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel 713)	Nickel Legierung (Inconel 713)
251	S2	2.4694	NiCr 16 Fe 7 TiAl		> 1200 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S2	2.4810	NiMo 30		950 N/mm ²	Nickel alloy (Hastelloy B)	Nickel Legierung (Hastelloy B)
251	S1	2.4811	NiCr 20 Mo 15		900 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	2.4812	NiCr 20 Mo 15		900 N/mm ²	Nickel alloy (Hastelloy C)	Nickel Legierung (Hastelloy C)
251	S1	2.4816	NiCr 15 Fe		700 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel 600)	Nickel Legierung (Inconel 600)
251	S1	2.4819	NiMo 16 Cr 15 W		700 N/mm ²	Nickel alloy (Hastelloy C 276)	Nickel Legierung (Hastelloy C 276)
251	S1	2.4851	NiCr 23 Fe		550–750 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel 601)	Nickel Legierung (Inconel 601)
251	S1	2.4856	NiCr 22 Mo 9 Nb		900 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel 625)	Nickel Legierung (Inconel 625)
251	S1	2.4858	NiCr 21 Mo		550 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel 825)	Nickel Legierung (Inconel 825)
251	S2	2.4751	NiCr 20 Ti		980 N/mm ²	Nickel alloy (Nimonic 75)	Nickel Legierung (Nimonic 75)
251	S2	2.4752	NiCr 20 TiAl	NiCr20TiAl	980 N/mm ²	Nickel alloy (Nimonic 80 A)	Nickel Legierung (Nimonic 80 A)
251	S2	2.4769	NiCr 20 Co 18 Ti		1100 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S2	2.4773	NiCr 19 Co 11 MoTi		> 1200 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S2	2.4776	NiCr 20 Mo		1180 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S2	2.4779	CoCr 28 MoNi		1400 N/mm ²	Nickel alloy (Stellite 21)	Nickel Legierung (Stellite 21)
251	S2	2.4782	NiCr 20 CoMo		1230 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung



List of material to material number
Werkstoffliste nach Werkstoff-Nr.

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
251	S2	2.4783	NiCr 18 Co		1320 N/mm ²	Nickel alloy (Udimet 500)	Nickel Legierung (Udimet 500)
137	N1	3.0205	Al 99	Al99	140–180 N/mm ²	Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.0255	Al 99.5	EN-AW-1050A	110–150 N/mm ²	Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.0257	E-Al99,5			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.0275	Al 99,7			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.0251	Al 99.8 A			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.0305	Al 99.9			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.0385	Al 99.98			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.0505	AlMn 0,5 Mg 0,5			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.0506	AlMn 0,6			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.0515	AlMn 1		160 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.0516	S-AlMn		500 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.0517	AlMnCu		210 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.0525	AlMn 1 Mg 0,5		600 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.0526	AlMn 1 Mg 1			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.0615	AlMgSiPb		500 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.0915	AlFeSi (A)			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.1255	AlCuSiMn			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.1305	AlCu 2,5 Mg			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.1325	AlCuMg 1	AlCuMg1	400 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.1355	AlCuMg 2	AlCuMg2	450 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.1371	G-AlCu 4 TiMg			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.1645	AlCuMgPb		400 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.1655	AlCuBiPb			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.1754	G-AlCu 5 Ni 1, 5			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.1841	G-AlCu 4 Ti		280–400 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N2	3.2134	G-AlSi 5 Cu 1 Mg			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N3	3.1371	G-AlSi 6 Cu 4		160–200 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N2	3.1372	GD-AlSi 6 Cu 4			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N2	3.1373	GD-AlSi 6 Cu 4			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N3	3.2161	G-AlSi 8 Cu 3		300 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N2	3.2162	Al Si 8 Cu 3			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N3	3.287	G-AlSi 9 Cu 3			Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	3.2211	G-AlSi 11			Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N1	3.2245	SG AlSi 5			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.2305	AlMgSi			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.2307	Al 99,85 MgSi		150–240 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.2315	AlMgSi 1		350 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.2315	AlMgSi 1	AlMgSi1	200 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N3	3.2341	G-AlSi 5 Mg		160–200 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	3.2371	G-AlSi 7 Mg		230–310 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	3.2373	G-AlSi 9 Mg			Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	3.2381	G-AlSi 10 Mg		160–210 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	3.2382	GD-AlSi 10 Mg			AlSi cast alloy 10-14%Si	AlSi Gusslegierung 10-14%Si
137	N3	3.2383	G-AlSi 10 Mg (Cu)			AlSi cast alloy 10-14%Si	AlSi Gusslegierung 10-14%Si
137	N3	3.2384	G-AlSi 10 Mg			AlSi cast alloy 10-14%Si	AlSi Gusslegierung 10-14%Si
137	N3	3.2581	G-AlSi 12		150–200 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	3.2582	GD-AlSi 12			AlSi cast alloy 10-14%Si	AlSi Gusslegierung 10-14%Si
137	N3	3.2583	G-AlSi 12 (Cu)		150–200 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	3.2982	G-AlSi 12 (Cu)		150–200 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N1	3.3206	AlMgSi 0,5		120–137 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.3206	AlMgSi 0,5		350 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.3207	AlMgSi			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3208	Al 99,9 MgSi		155–265 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.3210	AlMgSi 0,7		180–270 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.3211	AlMg 1 SiCu		290 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.3241	G-AlMg 3 Si			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.3261	G-AlMg 5 Si			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.3292	GD-AlMg 9			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.3307	Al 99,85 Mg 0,5			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3308	Al 99,9 Mg 0,5		300 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.3309	AlRMg 0,5			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3315	AlMg 1	AlMg1	210 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.3316	AlMg 1,5	AlMg1,5	240 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
137	N1	3.3317	Al 99,85 Mg 1			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3318	Al 99,9 Mg 1			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3319	AlMg 1			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3326	AlMg 2 (B)			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3345	AlMg 4,5			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3523	AlMn 1 Mg 0,5		290 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.3525	AlMg 2			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3527	AlMg 2 Mn 0,8		250 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.3535	AlMg 3	EN-AW-5754	300 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.3537	AlMg 3 Mn			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3541	G-AlMg 3		140–200 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.3543	G-AlMg 3 (Cu)			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.3545	AlMg 4 Mn			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3547	AlMg 4,5 Mn	EN-AW-5083	275–345 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.3547	AlMg 5 Mn			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3555	AlMg 5	AlMg5		Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.3561	G-AlMg 5		160–220 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.4335	AlZnMg 1			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.4337	Al 99,8 ZnMg			Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	3.4345	AlZnMgCu 0, 5		460 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	3.4365	AlZnMgCu 1,5		520 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N2	3.5101	G-MgZn 4 SE 1 Zr 1			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N2	3.5102	G-MgZn 5 Th 2 Zr 1			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N2	3.5103	MgSE 3 Zn 2 Zr 1			Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.5106	G-MgAg 3 SE 2 Zr 1	G-MgAg3SE2Zr1		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	3.5200	G-MgAl 8 Zn 1		200–220 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N3	3.5312	MgAl 3 Zn	MgAl3Zn	240–280 N/mm ²	Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
137	N3	3.5314	MgAl 3 Zn		240–280 N/mm ²	Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
137	N3	3.5470	GD-MgAl 4 Si 1	GD-MgAl4Si1	200–250 N/mm ²	Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
137	N1	3.5555	AlMg 5		300 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N3	3.5612	GD-MgAl 6 Zn 1	GD-MgAl6Zn1		Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
137	N3	3.5662	G-MgAl 6	G-MgAl6		Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
137	N3	3.5812	G-MgAl 8 Zn 1	G-MgAl8Zn1	270–310 N/mm ²	Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
137	N3	3.5912	G-MgAl 9 Zn 1	G-MgAl9Zn1		Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
251	S1	3.7024	Ti 1		< 700 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7025	Ti 1	Ti99,8Gr.1	410 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7035	Ti 2	Ti99,7Gr.2	540 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7055	Ti 3	Ti99,6Gr.3	590 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7064	Ti 4	Ti4	< 700 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7065	Ti 4		740 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7105	TiNi 0,8 Mo 0,3		< 700 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7110	TiAl 5 Fe 2,5		1050 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7114	TiAl 15 Sn 2		840–990 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7115	TiAl 5 Sn 2		980 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7124	TiCu 2		< 1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7144	TiAl 16 Sn 2 ZrMo 2		< 1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7145	TiAl 6 Sn 2 Zr 4		< 700 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7154	TiAl 6 Zr 5		< 1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7155	TiAl 6 ZrMo 0,5		950 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7164	Ti 6 Al 4 V		< 900 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7165	TiAl 6 V 4	TiAl6V4	1140 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7174	TiAl 6 V 6 Sn 2		< 900 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7175	TiAl 6 V 6 Sn 2		1200 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7184	TiAl 4 Mo 4 Sn 2		< 1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7185	TiAl 4 Mo 4 Sn 2		1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7194	TiAl 5 V 2,5		1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7195	TiAl 3 V 2,5		< 700 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7225	Ti 1 Pd		410 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7235	Ti 2 Pd		540 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7252	Ti gr. Eli		1000 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	3.7255	Ti 3 Pd		590 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	3.7Ti1	TiV 13 Cr 11 Al 3		< 1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	L.4662	NiFe 35 Cr 14 MoTi		< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S1	L.4670	S-NiCr 13 A 16 MoNb		< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung



Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
251	S1	L.4674	NiCo 15 Cr 10 MoAlTi		< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S1		Ampco 12	Ampco 12	586 N/mm ²	Ampco 12	Ampco 12
251	S1		Ampco 15	Ampco 15	655 N/mm ²	Ampco 15	Ampco 15
251	S1		Ampco 16	Ampco 16	689 N/mm ²	Ampco 16	Ampco 16
251	S1		Ampco 18	Ampco 18	724 N/mm ²	Ampco 18	Ampco 18
251	S1		Ampco 20	Ampco 20	702 N/mm ²	Ampco 20	Ampco 20
251	S1		Ampco 21	Ampco 21	758 N/mm ²	Ampco 21	Ampco 21
251	S1		Ampco 22	Ampco 22	724 N/mm ²	Ampco 22	Ampco 22
251	S2		Ampco 25	Ampco 25	375 HB	Ampco 25	Ampco 25
251	S2		Ampco 26	Ampco 26	450 HB	Ampco 26	Ampco 26
251	S1		Ampco 8	Ampco 8	552 N/mm ²	Ampco 8	Ampco 8
137	N3		Bak (Bakelit)	Bak (Bakelit)		Thermosetting plastic, short chipping	Duroplaste, kurzspanend
137	N3		EP (Epoxidharze)	EP (Epoxidharze)		Thermosetting plastic, short chipping	Duroplaste, kurzspanend
137	N1		PA (Polyamid)	PA (Polyamid)		Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1		PC (Polycarbonat)	PC (Polycarbonat)		Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1		PE (Polyethylen)	PE (Polyethylen)		Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1		PMMA (Polymethyl.)	PMMA (Polymethyl.)		Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1		POM (Polyformaldehyd)	POM (Polyformaldehyd)		Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1		PP (Polypropylen)	PP (Polypropylen)		Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1		PS (Polystyrol)	PS (Polystyrol)		Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1		PTFE (Polytetrafluoräthylen)	PTFE (Polytetrafluoräthylen)		Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N3		PUR (Polyurethan, Gießharze)	PUR (Polyurethan, Gießharze)		Thermosetting plastic, short chipping	Duroplaste, kurzspanend
137	N1		PVC (Polyvinylchlorid)	PVC (Polyvinylchlorid)		Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
47	P3		Toolox 33	Toolox 33	27–33 HRC	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P3		Toolox 44	Toolox 44	41–47 HRC	Tool steel	Werkzeugstahl
137	N3		UP (ungesättigte Polyester)	UP (ungesättigte Polyester)		Thermosetting plastic, short chipping	Duroplaste, kurzspanend
137	N4		Graphit			Graphite	Graphit

The materials are divided into 6 upper classes at LMT:

P = Steel, **M** = Stainless steel, **K** = Cast iron, **N** = Non-ferrous metals, **S** = Titanium/Super alloys, **H** = Chilled steel + hardened steel. This upper classes are also divided into subclasses (e. g. **P1** = Steel < 500 N/mm² etc.), an overview of this material classifications can be found on the page 12.

Die Materialien sind bei LMT in 6 Oberklassen eingeteilt:

P = Stahl, **M** = Rostfrei, **K** = Guss, **N** = Nichteisenmetalle, **S** = Titan/Superlegierungen, **H** = Hartguss + harte Stähle. Diese Oberklassen sind zusätzlich in Unterklassen aufgeteilt (z. B.: **P1** = Stahl < 500 N/mm² etc.), einen Überblick über diese Materialeinstufungen finden Sie auf der Seite 12.

Page Seite	LMT Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P2	10 CrMo 9 10	10CrMo9-10	1.7380	480–630 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	10 S 20	10S20	1.0721	530 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	10 S 20	10S20	1.0721	780 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	10 SPb 20	10SPb20	1.0722	530 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	10 SPb 20	10SPb20	1.0722	780 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	100 Cr 2	100Cr2	1.3501	900 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	100 Cr 6	102Cr6	1.2067	< 225 HB	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	100 Cr 6	100Cr6	1.3505	900 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	100 CrMn 6	100CrMn6	1.3520	950 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	100 CrMo 5	100 CrMo 5	1.2303	780 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	100 CrMo 7 3	100CrMo7-3	1.3536	950 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	100 MnCrW 4	95MnCr 5	1.2510	780 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	100 V1	100V2	1.2833		Tool steel, low alloy	Werkzeugstahl, niedriglegiert
47	P2	105 Cr 4	105Cr4	1.3503	900 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	105 MnCr 4	105 MnCr 4	1.2127	740 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	105 WC 6	105WCr5	1.2419		Tool steel, low alloy	Werkzeugstahl, niedriglegiert
47	P2	110 WC 5	110WCrV5	1.2519	770 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	115 CrV 3	115CrV3	1.2210	225 HB	Tool steel, low alloy	Werkzeugstahl, niedriglegiert
47	P2	12 CrMo 19 5	12CrMo19-5	1.7362	450–690 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	12 CrMo 9 1	12CrMo9-1	1.7386	590–740 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	120 WV 4	120WV4	1.2516		Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	125 CrSi 5	125CrSi5	1.2109	780 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	13 Cr 2	13Cr2	1.7012	575 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P2	13 Cr 2	13Cr2	1.7012	930 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	13 CrMo 4 5	13CrMo4-5	1.7335	440–600 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	14 CrMoV 6 9	14CrMoV6-9	1.7735		Steel, alloyed	Stahl, legiert
47	P2	14 MoV 6 3	14MoV6-3	1.7715	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	14 Ni 6	14Ni6	1.5622	640 N/mm ²	Carbon steel, low-temperature	Baustahl, kaltzäh
47	P2	14 NiCr 10	14NiCr10	1.5732	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	14 NiCr 14	14NiCr14	1.5752	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	14 NiCr 18	14NiCr18	1.2745	850 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	14 NiCr 18	14NiCr18	1.5860	825 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P3	14 NiCr 18	14NiCr18	1.5860	1420 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	14 NiCrMo 13 4	14NiCrMo13-4	1.6657	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	142 WV 13	142WV13	1.2562	900 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	15 Cr 3	15Cr3	1.7015	590 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P3	15 Cr 3	15Cr3	1.7015	1030 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	15 CrMo 5	15CrMo5	1.7262	640–1180 N/mm ²	Case-hardened steel, alloy	Einsatzstahl, legiert
47	P2	15 CrMoV 5 9	15CrMoV5-9	1.8521	835 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P3	15 CrMoV 5 9	15CrMoV5-9	1.8521	1470 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	15 CrNi 6	15CrNi6	1.5924	< 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	15 Mo 3	16Mo3	1.5415	400–600 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	15 NiCr 14	15NiCr14	1.2735		Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	15 NiCrMo 16 5	15NiCrMo16-5	1.6723	220 HB	Steel	Stahl
47	P2	15 S 22	15S20	1.0723	570 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	15 S 22	15S20	1.0723	810 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	16 CrMo 4	16CrMo4	1.7242	690 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	16 CrMo 4 4	16CrMo4-4	1.7337	690 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	16 MnCr 5	16MnCr5	1.7131	700 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P3	16 MnCr 5	16MnCr5	1.7131	1180 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	16 MnCrS 5	16MnCrS5	1.7139	200 HB	Steel	Stahl
47	P2	16 Mo 5	16Mo5	1.5423	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	17 Cr 3	17Cr3	1.7016	590 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P3	17 Cr 3	17Cr3	1.7016	1030 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	17 CrNiMo 6	18CrNiMo7-6	1.6587	770 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt

List of material to DIN
Werkstoffliste nach DIN

Page Seite	LMT Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P3	17 CrNiMo 6	17CrNiMo6	1.6587	1320 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	17 MoV 8 4	17MoV8-4	1.5406	830 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	18 CrNi 8	18CrNi8	1.5920	> 200 HB	Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	19 Mn 5	P310GH	1.0482	610 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	20 Cr 4	20Cr4	1.7027	665 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P3	20 Cr 4	20Cr4	1.7027	1030 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	20 CrMo 2	20CrMo2	1.7311		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	20 CrMo 5	20CrMo5	1.7264		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	20 Mn 5	20Mn5	1.1133	470–640 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	20 Mn 6	20Mn6	1.1169	690 N/mm ²	Carbon steel, low-temperature	Baustahl, kaltzäh
47	P2	20 MnCr 5	20MnCr5	1.7147	730 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P3	20 MnCr 5	20MnCr5	1.7147	1370 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	20 MnCrS 5	20MnCrS5	1.7147		Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	20 MoCr 4	20MoCr4	1.7321		Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	20 MoCrS 4	20MoCrS4	1.7323		Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	20 NiCrMoS 2	20NiCrMoS2-2	1.6526	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	21 CrMoV 5 11	21CrMoV5-11	1.8070	830 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	21 CrMoV 5 7	21CrMoV5-7	1.7709	700–850 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	21 MnCr 5	21MnCr5	1.2162	720 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	21 MoV 5 3	21MoV5-3	1.5404	690 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	21 NiCrMo 2	21NiCrMo2	1.6523	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	22 CrMoS 3 5	22CrMoS3-5	1.7333	440–600 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	22 Mo 4	20Mo5	1.5419	590 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	23 CrMoB 3 3	23CrMoB3-3	1.7271		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	24 CrMoV 5 5	24CrMoV5-5	1.7733		Steel, alloyed	Stahl, legiert
47	P2	24 Ni 8	24Ni8	1.5633	740 N/mm ²	Carbon steel, low-temperature	Baustahl, kaltzäh
47	P2	25 CrMo 4-NT	25CrMo4-NT	1.7218	≤ 810 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	25 CrMo 4-QT	25CrMo4-QT	1.7218	≤ 1100 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P3	25 CrMoS 4-QT	25CrMoS4-QT	1.7213	≤ 1100 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	25 MoCr 4	25MoCr4	1.7325		Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	25 MoCrS 4	25MoCrS4	1.7326		Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	26 CrMo 4	26CrMo4	1.7219	740 N/mm ²	Carbon steel, low-temperature	Baustahl, kaltzäh
47	P2	28 Cr 4	28Cr4	1.7030	850–1000 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	28 Mn 6-NT	28Mn6-NT	1.1170	≤ 750 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	28 Mn 6-QT	28Mn6-QT	1.1170	≤ 950 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	28 NiCrMo 4	28NiCrMo4	1.6513	880 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	30 CrMoV 9	30CrMoV9	1.7707	850 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	30 CrMoV 9	30CrMoV9	1.7707	1450 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	30 CrNiMo 8-NT	30CrNiMo8-NT	1.6580	≤ 835 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	30 CrNiMo 8-QT	30CrNiMo8-QT	1.6580	≤ 1450 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	30 Mn 5	30Mn5	1.1165	520–670 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P3	30 NiCrMo 16 6	30NiCrMo16-6	1.6747	1080–1230 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	31 CrMo 12-NT	31CrMo12-NT	1.8515	≤ 835 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P3	31 CrMo 12-QT	31CrMo12-QT	1.8515	≤ 1230 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	31 CrMoV 9-NT	31CrMoV9-NT	1.8519	≤ 835 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P3	31 CrMoV 9-QT	31CrMoV9-QT	1.8519	≤ 1230 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	31 CrV 5	31CrV5	1.2208	740 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	31 NiCr 14	31NiCr14	1.5755	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P3	32 Cr 2	32Cr2	1.7020		Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	32 CrMo 12-NT	32CrMo12-NT	1.7361	≤ 835 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	32 CrMo 12-QT	32CrMo12-QT	1.7361	≤ 1420 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	32 NiCrMo 14 5	32NiCrMo14-5	1.6746		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	34 Cr 4	34Cr4	1.7033	700–1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	34 CrAl 6	34CrAl6	1.2511	780–980 N/mm ²	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	34 CrAl 6	34CrAl6	1.8504	730 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P2	34 CrAl 6	34CrAl6	1.8504	780 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	34 CrAlMo 5	34CrAlMo5	1.8507	835 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P2	34 CrAlMo 5	34CrAlMo5	1.8507	1000 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	34 CrAlNi 7	34CrAlNi7	1.8550	835 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P3	34 CrAlNi 7	34CrAlNi7	1.8550	1230 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	34 CrAlS 5	34CrAlS5	1.8506	730 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P2	34 CrAlS 5	34CrAlS5	1.8506	930 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	34 CrMo 4-NT	34CrMo4-NT	1.7220	≤ 810 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	34 CrMo 4-QT	34CrMo4-QT	1.7220	≤ 1200 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet

Page Seite	LMT Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P3	34 CrMoS 4	34CrMoS4	1.7226	900–1200 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P3	34 CrNiMo 6	34CrNiMo6	1.6582	800–1400 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	35 NiCr 18	35NiCr18	1.5864	835 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	35 NiCr 18	35NiCr18	1.5864	1470 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	35 NiCr 6	35NiCr6	1.5815	880–1080 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	35 NiCrMo 16	35NiCrMo16	1.2766	880 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	35 SMn 20	35SMn20	1.0726	660 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	35 SMn 20	35SMn20	1.0726	880 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	35 SMn 20	35SMn20	1.0726	980 N/mm ²	Free cutting steel, tempered	Automatenstahl, vergütet
47	P2	35 SPb 20	35SPb20	1.0756	980 N/mm ²	Free cutting steel, tempered	Automatenstahl, vergütet
47	P3	36 CrNiMo 4	36CrNiMo4	1.6511	1000–1300 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	36 Mn 5		1.1167	640–1080 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P3	36 NiCr 10	36NiCr10	1.5736	1000–1300 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	36 NiCr 6	36NiCr6	1.5710	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	37 Cr 4	37Cr4	1.7034		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	37 MnSi 5	37MnSi5	1.5122	930 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P2	38 Cr 2	38Cr2	1.7003	800–950 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	38 MnSi 4	38MnSi4	1.5120		Carbon steel	Baustahl
47	P2	38 Si 6		1.0900	860 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	38 Si 7	38Si7	1.5023	820 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	38 SiCrV 6		1.2248	725 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	39 CrMoV 13 9	39CrMoV13-9	1.8523	885 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P3	39 CrMoV 13 9	39CrMoV13-9	1.8523	1420 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	40 CrMnMo S 8 6		1.2312	780 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	40 CrMnNiMo 8 6 4	40CrMnNiMo8-6-4	1.2738	280–325 HB	Tool steel, tempered	Werkzeugstahl, vergütet
47	P2	40 CrMoV 4 7	40CrMoV4-7	1.7711	1000 N/mm ²	Carbon steel, high-temperature	Baustahl, warmfest
47	P2	40 Mn 4	40Mn4	1.1157	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	40 NiCrMo 7 2 KB	40NiCrMo2KD	1.6546	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	41 Cr 4-NT	41Cr4-NT	1.7035	≤ 810 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	41 Cr 4-QT	41Cr4-QT	1.7035	≤ 1100 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	41 CrAlMo 7	41CrAlMo7	1.8509	885 N/mm ²	Nitriding steel, soft-annealed	Nitrierstahl, weichgeglüht
47	P2	41 CrAlMo 7	41CrAlMo7	1.8509	980 N/mm ²	Nitriding steel, tempered	Nitrierstahl, vergütet
47	P2	41 CrMo 4	41CrMo4	1.7223	830–1200 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	41 CrS 4	41CrS4	1.7039	220 HB	Steel	Stahl
47	P3	42 Cr 4	42Cr4	1.7045	1000–1300 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	42 CrMo 4-NT	42CrMo4-NT	1.7225	≤ 835 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	42 CrMo 4-QT	42CrMo4-QT	1.7225	≤ 1300 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P3	42 CrMoS 4	42CrMoS4	1.7227	900–1200 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	42 MnV 7	42MnV7	1.5223		Carbon steel	Baustahl
47	P2	43 CrMo 4	43CrMo	1.3563		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	44 Cr 2	44Cr2	1.3561	255 HB	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P3	45 NiCr 6	45NiCr6	1.2710	930–1960 N/mm ²	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	45 S 20	46S20	1.0727	760 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	45 S 20	46S20	1.0727	980 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	45 S 20	46S20	1.0727	980 N/mm ²	Free cutting steel, tempered	Automatenstahl, vergütet
47	P2	45 SiCrV 6		1.2247	740 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	45 SPb 20	46SPb20	1.0757	980 N/mm ²	Free cutting steel, tempered	Automatenstahl, vergütet
47	P2	45 WCrV 7	45WCrV7	1.2542		Tool steel, low alloy	Werkzeugstahl, niedriglegiert
47	P2	46 Cr 2-NT	46Cr2-NT	1.7006	≤ 750 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	46 Cr 2-QT	46Cr2-QT	1.7006	≤ 1000 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	46 MnSi 4	46MnSi4	1.5121		Carbon steel	Baustahl
47	P2	46 Si 7	46Si7	1.5024	860 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	47 CrMo 4	47CrMo4	1.2332		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	48 CrMo 4	48CrMo4	1.3565		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	48 CrMoV 6 7	48CrMoV6-7	1.2323		Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	50 CrMo 4-NT	50CrMo4-NT	1.7228	≤ 835 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	50 CrMo 4-QT	50CrMo4-QT	1.7228	≤ 1300 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	50 MnSi 4	50MnSi4	1.5131		Carbon steel	Baustahl
47	P2	50 NiCr 13	50NiCr13	1.2721	< 250 HB	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P3	51 CrMoV 4	51CrMoV4	1.7701	1045 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	51 CrV 4		1.2241	760 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P3	51 CrV 4	51CrV4	1.8159	1045 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	51 Si 7	51Si7	1.5025	910 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P3	52 MnCrB 3	52MnCrB3	1.7138	1080 N/mm ²	Spring steel	Federstahl



List of material to DIN
Werkstoffliste nach DIN

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P2	53 MnSi 4	53MnSi4	1.5141		Carbon steel	Baustahl
47	P2	54 NiCrMoV 6	54NiCrMoV6	1.2711	< 250 HB	High quality steel	Edelstahl
47	P3	55 Cr 3	55Cr3	1.7176	1045 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	55 NiCrMoV 6	55NiCrMoV7	1.2713	810 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	55 Si 7		1.0904	950–1000 N/mm ²	Nitriding steel	Nitrierstahl
47	P2	55 Si 7	55Si7	1.5026	980 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	56 NiCrMoV 7	56NiCrMoV7	1.2714	850 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	57 NiCrMoV 7 7	55NiCrMoV7	1.2744	> 250 HB	Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	58 CrV 4	58CrV4	1.8161	835 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P3	58 CrV 4	58CrV4	1.8161	1570 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	58 SiCr 8		1.2103	760 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	59 CrV 4		1.2242	760 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	60 MnSi 4	60MnSi4	1.2826	220 HB	Cold work steel	Kaltarbeitsstahl
47	P2	60 NiCrMoV 12 4	60NiCrMoV12-4	1.2743	790 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	60 S 20	60S20	1.0728	980 N/mm ²	Free cutting steel, tempered	Automatenstahl, vergütet
47	P3	60 SiCr 7		1.0961	1000–1300 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	60 SiMn 7		1.0908	980 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	60 SPb 20	60SPb22	1.0758	980 N/mm ²	Free cutting steel, tempered	Automatenstahl, vergütet
47	P2	60 WCrV 7	60WCrV8	1.2550		Tool steel, low alloy	Werkzeugstahl, niedriglegiert
47	P2	61 CrSiV 5		1.2243	740 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	61 CrSiV 5		1.2244	780 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	62 SiMnCr 4		1.2101	760 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P3	66 Si 7	66Si7	1.5028		Spring steel	Federstahl
47	P2	67 SiCr 5	67SiCr5	1.7103	< 850 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	70 Si 7		1.2823	820 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P3	71 Si 7	71Si7	1.5029		Spring steel	Federstahl
47	P2	75 CrMoNiW 6 7	75CrMoNiW6-7	1.2762		Tool steel, low alloy	Werkzeugstahl, niedriglegiert
47	P2	8 CrSi 7 7	8CrSi7-7	1.4700	640 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P1	8 SiTi 4	8SiTi4	1.5310	350–500 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	81 MoCrV 42 16	81MoCrV42-16	1.2369		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	9 S 20 K		1.0711	520 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	9 S 20 K		1.0711	750 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	9 SMn 28	11SMnPb30	1.0715	570 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	9 SMn 28	11SMnPb30	1.0715	810 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	9 SMn 36	11SMn37	1.0736	590 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	9 SMn 36	11SMn37	1.0736	800 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	9 SMnPb 28	9SMnPb28	1.0718	570 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	9 SMnPb 28	9SMnPb28	1.0718	810 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	9 SMnPb 36	11SMnPb37	1.0737	590 N/mm ²	Free cutting steel, untreated	Automatenstahl, unbehandelt
47	P2	9 SMnPb 36	11SMnPb37	1.0737	800 N/mm ²	Free cutting steel, cold-drawn	Automatenstahl, kaltgezogen
47	P2	90 Cr 3		1.2056	710 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	90 MnCrV 8	90MnV8	1.2842	740 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	90 SiCr 5		1.2108		Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
137	N1	AlMg 1 SiCu		3.3211	290 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlMgSi 0,7		3.3210	180–270 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	Al 99	Al99	3.0205	140–180 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	Al 99,7		3.0275		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	Al 99,8 ZnMg		3.4337		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	Al 99,85 Mg 0,5		3.3307		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	Al 99,85 Mg 1		3.3317		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	Al 99,85 MgSi		3.2307	150–240 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	Al 99,9 Mg 1		3.3318		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	Al 99,9 MgSi		3.3208	155–265 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	Al 99,5	EN-AW-1050A	3.0255	110–150 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	Al 99,8 A		3.0251		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	Al 99,9		3.0305		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	Al 99,9 Mg 0,5		3.3308	300 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	Al 99,98		3.0385		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N2	Al Si 8 Cu 3		3.2162		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	AlCu 2,5 Mg		3.1305		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlCuBiPb		3.1655		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlCuMg 1	AlCuMg1	3.1325	400 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlCuMg 2	AlCuMg2	3.1355	450 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlCuMgPb		3.1645	400 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend

Page Seite	LMT Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
137	N1	AlCuSiMn		3.1255		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlFeSi (A)		3.0915		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlMg 1	AlMg1	3.3315	210 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlMg 1,5	AlMg1,5	3.3316	240 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlMg 2		3.3525		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlMg 2 (B)		3.3326		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlMg 2 Mn 0,8		3.3527	250 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlMg 3	EN-AW-5754	3.3535	300 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlMg 3 Mn		3.3537		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlMg 4 Mn		3.3545		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlMg 4,5		3.3345		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlMg 4,5 Mn	EN-AW-5083	3.3547	275–345 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	AlMg 5	AlMg5	3.3555		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlMg 5		3.5555	300 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlMg 5 Mn		3.3547		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlMgSi		3.2305		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	AlMgSi		3.3207		Aluminium-alloy	AL-Knetlegierung
137	N1	AlMgSi 0,5		3.3206	120–137 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	AlMgSi 0,5		3.3206	350 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlMgSi 1		3.2315	350 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlMgSi 1	AlMgSi1	3.2315	200 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	AlMgSiPb		3.0615	500 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlMn 0,5 Mg 0,5		3.0505		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlMn 0,6		3.0506		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlMn 1		3.0515	160 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlMn 1 Mg 0,5		3.0525	600 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlMn 1 Mg 0,5		3.3523	290 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlMn 1 Mg 1		3.0526		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlMnCu		3.0517	210 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlRMg 0.5		3.3309		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlRMg 1		3.3319		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlZnMg 1		3.4335		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	AlZnMgCu 0, 5		3.4345	460 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
137	N1	AlZnMgCu 1,5		3.4365	520 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
251	S1	Ampco 12	Ampco 12		586 N/mm ²	Ampco 12	Ampco 12
251	S1	Ampco 15	Ampco 15		655 N/mm ²	Ampco 15	Ampco 15
251	S1	Ampco 16	Ampco 16		689 N/mm ²	Ampco 16	Ampco 16
251	S1	Ampco 18	Ampco 18		724 N/mm ²	Ampco 18	Ampco 18
251	S1	Ampco 20	Ampco 20		702 N/mm ²	Ampco 20	Ampco 20
251	S1	Ampco 21	Ampco 21		758 N/mm ²	Ampco 21	Ampco 21
251	S1	Ampco 22	Ampco 22		724 N/mm ²	Ampco 22	Ampco 22
251	S2	Ampco 25	Ampco 25		375 HB	Ampco 25	Ampco 25
251	S2	Ampco 26	Ampco 26		450 HB	Ampco 26	Ampco 26
251	S1	Ampco 8	Ampco 8		552 N/mm ²	Ampco 8	Ampco 8
137	N3	Bak (Bakelit)	Bak (Bakelit)			Thermosetting plastic, short chipping	Duroplaste, kurzspanend
47	P1	C 10	C10	1.0301	445 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P2	C 10	C10	1.0301	800 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	C 10	C10	1.1121	780 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	C 100 W1		1.1540	200 HB	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	C 105 W1		1.1545	640 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	C 105 W2		1.1645	640 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	C 110 W		1.1554	660 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	C 110 W		1.1654		Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	C 135 W		1.1573	780 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P1	C 15	C15	1.0401	485 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P2	C 15	C15	1.0401	880 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P1	C 15 C		1.1132	470 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	C 22.8	P250GH	1.0460	410–540 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	C 22-NT	1C22-NT	1.0402	≤ 525 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	C 22-QT	1C22-QT	1.0402	≤ 700 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	C 25-NT	1C25-NT	1.0406	≤ 500 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	C 25-QT	1C25-QT	1.0406	≤ 700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	C 30-NT	1C30-NT	1.0528	≤ 570 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	C 30-QT	1C30-QT	1.0528	≤ 750 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet



List of material to DIN
Werkstoffliste nach DIN

Page Seite	LMT Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P2	C 35-NT	1C35-NT	1.0501	≤ 615 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	C 35-QT	1C35-QT	1.0501	≤ 780 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P1	C 4 C	QSt 32-3	1.0303	300–470 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	C 40-NT	1C40-NT	1.0511	≤ 650 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	C 40-QT	1C40-QT	1.0511	≤ 800 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	C 45 W		1.1730	640 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	C 45-NT	1C45-NT	1.0503	≤ 700 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	C 45-QT	1C45-QT	1.0503	≤ 850 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	C 50-NT	1C50-NT	1.0540	≤ 550 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	C 50-QT	1C50-QT	1.0540	≤ 700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	C 55 W		1.1820	570 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	C 55-NT	1C55-NT	1.0535	≤ 770 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	C 55-QT	1C55-QT	1.0535	≤ 900 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	C 60 W		1.1740	700 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	C 60-NT	1C60-NT	1.0601	≤ 815 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	C 60-QT	1C60-QT	1.0601	≤ 1000 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	C 67 W		1.1744	730 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	C 70 W1	CT70	1.1520	640 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	C 70 W2	C70U	1.1620		Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	C 75	C75S	1.1248	< 850 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	C 75 W		1.1750	800 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	C 80 W1	C80U	1.1525	640 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	C 80 W2		1.1625		Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	C 85 W	C85W	1.1830	900 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	Cf 35	Cf35	1.1183	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	Cf 53	Cf53	1.1213	700–1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	Cf 54	Cf54	1.1219	750–850 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P1	Ck 10	C10E	1.1121	445 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P2	Ck 101	Ck101	1.1274	< 850 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P1	Ck 15	C15E	1.1141	485 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P2	Ck 15	C15E	1.1141	880 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	Ck 22-NT	2C22-NT	1.1151	≤ 525 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	Ck 22-QT	2C22-QT	1.1151	≤ 700 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	Ck 25		1.1155	550 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	Ck 25		1.1155	700 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	Ck 25-NT	2C25-NT	1.1158	≤ 550 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	Ck 25-QT	2C25-QT	1.1158	≤ 700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	Ck 30-NT	2C30-NT	1.1178	≤ 570 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	Ck 30-QT	2C30-QT	1.1178	≤ 750 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	Ck 35-NT	2C35-NT	1.1181	≤ 615 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	Ck 35-QT	2C35-QT	1.1181	≤ 780 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	CK 40-NT	2C40-NT	1.1186	≤ 630 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	CK 40-QT	2C40-QT	1.1186	≤ 780 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	Ck 45-NT	2C45-NT	1.1191	≤ 700 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	Ck 45-QT	2C45-QT	1.1191	≤ 850 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P2	Ck 50-NT	2C50-NT	1.1206	≤ 700 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	Ck 50-QT	2C50-QT	1.1206	≤ 850 N/mm ²	Heat-treated steel	Vergütungsstahl
47	P2	Ck 55-NT	2C55-NT	1.1203	≤ 700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	Ck 55-QT	2C55-QT	1.1203	≤ 1000 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P2	Ck 60-NT	2C60-NT	1.1221	≤ 815 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	Ck 60-QT	2C60-QT	1.1221	≤ 1000 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
47	P3	Ck 67	Ck67	1.1231	1010 N/mm ²	Spring steel	Federstahl
47	P2	CK 85	CK85	1.1269	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
47	P1	Cm 15	C15R	1.1140	485 N/mm ²	Case-hardened steel, untreated	Einsatzstahl, unbehandelt
47	P2	Cm 15	C15R	1.1140	880 N/mm ²	Case-hardened steel, case-hardened	Einsatzstahl, einsatzgehärtet
47	P2	Cm 35-NT	3C35-NT	1.1180	≤ 615 N/mm ²	Heat-treated steel, soft-annealed	Vergütungsstahl, weichgeglüht
47	P2	Cm 35-QT	3C35-QT	1.1180	≤ 780 N/mm ²	Heat-treated steel, alloyed	Vergütungsstahl, vergütet
251	S2	CoCr 28 MoNi		2.4779	1400 N/mm ²	Nickel alloy (Stellite 21)	Nickel Legierung (Stellite 21)
47	P2	Cq 22	Cq22	1.1152	540 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	Cq 35	Cq35	1.1172	590 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	Cq 45	Cq45	1.1192	600 N/mm ²	Steel	Stahl
251	S1	Cu Ni14 Al3		2.1504	< 500 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
137	N1	CuAg 0,03 P		2.1192	420 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	CuAg 0,1		2.1203	420 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung

Page Seite	LMT Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
137	N1	CuAg 0,1 P		2.1191	420 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N3	CuAl 10 Fe 3 Mn 2		2.0936	800 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	CuAl 10 Ni 5 Fe 4		2.0966	850 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
251	S1	CuAl 11 Ni		2.0980	750 N/mm ²	Aluminium brass	Aluminiumbronze
137	N3	CuAl 11 Ni 6 Fe 5		2.0978	950 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	CuAl 5		2.0916	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	CuAl 5 As		2.0918	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	CuAl 8		2.0920	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	CuAl 8 Fe 3		2.0932	700 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	CuAl 9 Mn		2.0960	700 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	CuAl 9 Ni 3 Fe 2		2.0971	800 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N1	CuAsP		2.1471	400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	CuBe 2		2.1247	830 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N3	CuBe 2		2.1247	1480 N/mm ²	Copper-alloy, hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N2	CuBe 2 Pb		2.1248	830 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N3	CuBe 2 Pb		2.1248	1480 N/mm ²	Copper-alloy, hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N2	CuBel 7		2.1245	830 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N3	CuBel 7		2.1245	1380 N/mm ²	Copper-alloy, hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N1	CuCd 0,5		2.1265	400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	CuCd 1		2.1266	400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	CuCo 2 Be		2.0850	700 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	CuCo 2 Be		2.0850	1000 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N2	CuCoBe		2.1251	700 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	CuCoBe		2.1251	1000 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N1	CuCrZr		2.1293	470 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	CuCrZr		2.1293	700 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N1	CuFe 2 P		2.1310	600 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	CuMg 0,4		2.1322	420 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	CuMn 3		2.1356	350 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	CuNi 1 Si		2.0853	520 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	CuNi 1 Si		2.0853	720 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N1	CuNi 10 Fe 1 Mn		2.0872		Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N3	CuNi 12 Zn 24		2.0730	700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuNi 12 Zn 30 Pb 1	CuNi 7 Zn 39 Pb 3 Mn 2	2.0780	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N3	CuNi 18 Zn 19 Pb		2.0790	800 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuNi 18 Zn 20		2.0740	800 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N1	CuNi 2 Si		2.0855	500 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N2	CuNi 3 Si		2.0857	750 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	CuNi 3 Si		2.0857	950 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N1	CuNi 30 Mn 1 Fe		2.0882	550 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	CuNi 44		2.0842	600 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	CuPb 1 P		2.1160	400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N3	CuPb 5 Sn 5		2.1170	> 240 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N1	CuSi 2 Mn		2.1522	350 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	CuSi 3 Mn		2.1525	350 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	CuSn 10		2.1050		Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	CuSn 12	CuSn12-C-GC	2.1052		Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	CuSn 4		2.1016	700 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	CuSn 6		2.1020	750 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	CuSn 6 Zn 6		2.1080	880 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	CuSn 8		2.1030	780 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	CuSP		2.1478	400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	CuTeP	CW118C	2.1546	400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	CuZn 0,5		2.0205	460 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N1	CuZn 10 (Ms 90)		2.0230	450 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	CuZn 15 (Ms 85)		2.0240	550 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	CuZn 20		2.0830		Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	CuZn 20 (Ms 80)		2.0250	600 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N3	CuZn 20 Al 2		2.0460	600 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 23 Al 6 MnFe 3		2.0500	900 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N1	CuZn 28 (Ms 72)		2.0261	620 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N3	CuZn 28 Sn 1		2.0470	700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N1	CuZn 30 (Ms 70)		2.0265	620 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N3	CuZn 30 Al		2.0515	580 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend



List of material to DIN
Werkstoffliste nach DIN

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
137	N3	CuZn 31 Sn 1		2.0470	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N1	CuZn 33		2.0875	760 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	CuZn 33 (Ms 67)		2.0280	650 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N3	CuZn 35 Ni 2		2.0540	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N1	CuZn 36 Pb 1 (Ms 63)		2.0330	650 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	CuZn 36 Pb 1,5		2.0331	650 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	CuZn 36 Pb 3		2.0375	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, langspanend
137	N1	CuZn 36		2.0335	700 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	CuZn 37		2.0321	700 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	CuZn 37		2.0883	600 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N3	CuZn 37 Al 1		2.0510	620 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N1	CuZn 37 Pb 0,5		2.0332	650 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N3	CuZn 38 Pb (Ms 60)		2.0370	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 38 Pb 1.5		2.0371	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 38 SnAl		2.0525	580 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 39 Pb 0.5		2.0372	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 39 Pb 2 (Ms 58)		2.0380	700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 39 Pb 3 (Ms 58)		2.0401	700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 39 Sn		2.0530	550 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 40 (Ms 60)		2.0360	600 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 40 Al 1		2.0561	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 40 Al 2		2.0550	700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 40 Mn 1 Pb		2.0580	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 40 Mn 2		2.0572	650 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 40 Ni		2.0571	700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 40 Pb 2 (Ms 58)		2.0402	710 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	CuZn 44 Pb 2 (Ms 56)		2.0410	700 N/mm ²	Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N1	CuZn 5 (Ms 95)		2.0220	420 N/mm ²	Brass, long chipping	Messing, langspanend
137	N1	CuZr		2.1580	400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Knetlegierung
137	N2	CuZr		2.1580	500 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping hardened	Kupfer-Knetlegierung, ausgehärtet
137	N1	CW0 24 A		2.0090	420 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	E1-Cu 58		2.0061	300 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	E2-Cu 58		2.0062	300 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	E-Al99,5		3.0257		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung
137	N1	E-Cu 57		2.0060	250 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	E-Cu 58		2.0065	250 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N3	EP (Epoxidharze)	EP (Epoxidharze)			Thermosetting plastic, short chipping	Duroplaste, kurzspanend
137	N1	F-Cu		2.0080	350 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
47	P2	G 14 NiCrMo 10 6	G 14 NiCrMo 10 6	1.6779	< 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	G 17 NiCrMo 13 6	G-17NiCrMo13-6	1.6781		Cast-steel	Stahlguss
47	P2	G 18 NiMoCr 3 6	G-18NiMoCr3-6	1.6759	< 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P3	G 20 MnMoNi 5 5	G-20MnMoNi5-5	1.6309		Cast-steel	Stahlguss, hochfest
47	P2	G 20 NiMoCr 4	G-20NiMoCr 4	1.6750	< 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P3	G 22 NiMoCr 5 6	G-22NiMoCr5-6	1.6760	> 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	G 9 Ni 14	G-9Ni14	1.5638	500-650 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
87	M1	G X 10 CrNi 18 8	G-X10CrNi18-8	1.4312	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- säurebest., aust.
87	M2	G X 120 Cr 29	G-X120Cr29	1.4086	1080 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
47	P3	G X 120 CrMo 29 2	G-X120CrM 29-2	1.4138	1080 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
47	P2	G X 130 CrSi 29	G-X130CrSi29	1.4777	235 HB	Cast-steel, heat-resistant	Stahlguss, hitzebeständig
87	M2	G X 2 CrMoSiS 18 2 1	GS-X2CrMoSiS18-2-1	1.4106	1030 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
87	M1	G X 2 CrNiMnMoNnb 21 15 4 3	G-X2CrNiMnMoNnb21-15-4-3	1.4569	800 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- und säurebest., aust.
87	M1	G X 2 CrNiMoN 17 13 5	G-X2CrNiMoN17-13-5	1.4439	690 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- und säurebest., aust.
87	M1	G X 2 CrNiMoN 25 7 4	G-X2CrNiMoN25-7-4	1.4410	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- und säurebest., aust.
87	M1	G X 2 CrNiMoN 25 7 4	G-X 2CrNiMoN25-7-4	1.4469	850 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- und säurebest., aust.
87	M1	G X 2 NiCrMoCuN 25 20	G-X2CrNiMoCuN25-20	1.4536	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- und säurebest., aust.
87	M2	G X 20 Cr 14	G-X20Cr14	1.4027	790 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
87	M1	G X 22 CrNi 17	G-X22CrNi17	1.4059	980 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
47	P2	G X 25 CrNiSi 18 9	G-X25CrNiSi18-9	1.4825	640 N/mm ²	Cast-steel, heat-resistant	Stahlguss, hitzebeständig
185	H1	G X 260 CrMoNi 20 2 1	G-X260CrMoNi20-2-1	0.9645		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
185	H1	G X 260 NiCr 4 2	G-X260NiCr4-2	0.9620		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
185	H1	G X 260Cr 27	G-X260Cr27	0.9650		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
185	H1	G X 300 CrMo 15 3	G-X300CrMo15-3	0.9635		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
185	H1	G X 300 CrMo 27 1	G-X300CrMo27-1	0.9655		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
185	H1	G X 300 CrMoNi 15 2 1	G-X300CrMoNi15-2-1	0.9640		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
185	H1	G X 300 CrNiSi 9 5 2	G-X300CrNiSi9-5-2	0.9630		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
185	H1	G X 330 NiCr 4 2	G-X330NiCr4-2	0.9625		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
47	P2	G X 40 CrNi 24 5	G-X40CrNi24-5	1.4823	780 N/mm ²	Cast-steel, heat-resistant	Stahlguss, hitzebeständig
47	P2	G X 40 CrNiSi 25 20	G-X40CrNiSi25-20	1.4848	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, heat-resisting	Stahlguss, hitzebeständig
47	P2	G X 40 CrSi 13	G-X40CrSi13	1.4729	650 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	G X 40 CrSi 17	G-X40CrSi17	1.4740	780 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	G X 40 CrSi 29	G-X40CrSi29	1.4776	235 HB	Cast-steel, heat-resistant	Stahlguss, hitzebeständig
47	P2	G X 45 SiCr 4	G-X45SiCr4	1.4710	740 N/mm ²	Cast-steel, heat-resistant	Stahlguss, hitzebeständig
87	M1	G X 5 CrNiMo 19 11 3	G-X5CrNiMo19-11-3	1.4412		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	G X 5 CrNiMoNb 18 10	G-X5CrNiMoNb18-10	1.4581	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- und säurebest., aust.
87	M1	G X 5 CrNiNb 18 9	G-X5CrNiNb18-9	1.4552	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- und säurebest., aust.
87	M1	G X 6 CrNi 18 9	G-X6CrNi18-9	1.4308	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- und säurebest., aust.
87	M1	G X 6 CrNiMo 18 10	G-X6CrNiMo18-10	1.4408	640 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- und säurebest., aust.
87	M1	G X 70 Cr 29	G-X70Cr29	1.4085	980 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
47	P2	G X 70 CrMo 29 2	G-X70CrMo29-2	1.4136	980 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
87	M1	G X 8 CrNi 13	G-X8CrNi13	1.4008	780 N/mm ²	Cast-steel, rust- & acid-resistant	Stahlguss, rost- und säurebeständig
87	M1	G X 8 CrNiN 26 7	G-X8CrNiN26-7	1.4347	790 N/mm ²	Cast-stainless-steel, austenitic	Stahlguss, rost- und säurebest., aust.
137	N1	G-AlCu 4 Ti		3.1841	280–400 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N2	G-AlCu 4 TiMg		2.1871		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	G-AlCu 4 TiMg		3.1371		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	G-AlCu 5 Ni 1, 5		3.1754		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	G-AlMg 3		3.3541	140–200 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	G-AlMg 3 (Cu)		3.3543		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	G-AlMg 3 Si		3.3241		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	G-AlMg 5		3.3561	160–220 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N1	G-AlMg 5 Si		3.3261		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N3	G-AlSi 10 Mg		3.2381	160–210 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-AlSi 10 Mg		3.2384		AlSi cast alloy 10-14%Si	AlSi Gusslegierung 10-14%Si
137	N3	G-AlSi 10 Mg (Cu)		3.2383		AlSi cast alloy 10-14%Si	AlSi Gusslegierung 10-14%Si
137	N3	G-AlSi 11		3.2211		Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-AlSi 12		3.2581	150–200 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-AlSi 12 (Cu)		3.2583	150–200 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-AlSi 12 (Cu)		3.2982	150–200 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N2	G-AlSi 5 Cu 1 Mg		3.2134		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N3	G-AlSi 5 Mg		3.2341	160–200 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-AlSi 6 Cu 4		3.1371	160–200 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-AlSi 7 Mg		3.2371	230–310 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-AlSi 8 Cu 3		3.2161	300 N/mm ²	Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-AlSi 9 Cu 3		3.287		Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-AlSi 9 Mg		3.2373		Aluminium-alloy, short chipping	AL-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-CuAl 10 Ni		2.0975	850 N/mm ²	Brass, short chipping	Bronze, kurzspanend
137	N1	G-CuCrF 35		2.1292		Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	G-CuL 650		2.0082		Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N3	G-CuPb 10 Sn		2.1176	230 N/mm ²	Brass	Bronze
137	N3	G-CuPb 15 Sn		2.1182	220 N/mm ²	Brass	Bronze
137	N3	G-CuPb 20 Sn		2.1188		Brass	Bronze
137	N3	G-CuSn 10 Zn		2.1086		Copper-alloy, short chipping	Kupfer-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-CuSn 2 ZnPb		2.1098	280 N/mm ²	Copper-alloy, short chipping	Kupfer-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-CuSn 5 ZnPb	CuSn5Zn5Pb5-C	2.1096	280 N/mm ²	Copper-alloy, short chipping	Kupfer-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-CuSn 6 ZnNi		2.1093	350 N/mm ²	Copper-alloy, short chipping	Kupfer-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-CuSn 7 ZnPb	CuSn7Zn4Pb7-C	2.1090	350 N/mm ²	Copper-alloy, short chipping	Kupfer-Legierung, kurzspanend
137	N3	G-CuZn 34 Al 2		2.0596		Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N3	G-CuZn 35 Al 1		2.0592		Brass, short chipping	Messing, kurzspanend
137	N1	GD-AlMg 9		3.3292		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N3	GD-AlSi 10 Mg		3.2382		AlSi cast alloy 10-14%Si	AlSi Gusslegierung 10-14%Si
137	N3	GD-AlSi 12		3.2582		AlSi cast alloy 10-14%Si	AlSi Gusslegierung 10-14%Si
137	N2	GD-AlSi 6 Cu 4		3.1372		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N2	GD-AlSi 6 Cu 4		3.1373		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N3	GD-MgAl 4 Si 1	GD-MgAl4Si1	3.5470	200–250 N/mm ²	Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
137	N3	GD-MgAl 6 Zn 1	GD-MgAl6Zn1	3.5612		Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
101	K1	GG-10	EN-GJL-100	0.6010		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GG-15	EN-GJL-150	0.6015		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GG-170 HB	EN-GJL-HB155	0.6017		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GG-190 HB	GJL-HB 230	0.6022		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit



List of material to DIN
Werkstoffliste nach DIN

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
101	K1	GG-20	EN-GJL-200	0.6020		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GG-220 HB	GJL-HB 250	0.6027		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GG-240 HB	GJL-HB 275	0.6032		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GG-25	EN-GJL-250	0.6025		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GG-260 HB	GJL-HB 275	0.6037		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GG-30	EN-GJL-300	0.6030		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GG-35	EN-GJL-350	0.6035		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GG-40	EN-GJL-400	0.6040		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K2	GGG-35.3	EN-GJS-350-22-LT	0.7033		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-40	EN-GJS-400-15	0.7040		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-40.3	EN-GJS-400-18	0.7043		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-50	EN-GJS-500-7	0.7050		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-60	EN-GJS-600-3	0.7060		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-70	EN-GJS-700-2	0.7070		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-80	EN-GJS-800-2	0.7080		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-Ni 22	EN-JS1030	0.7670		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-Ni 35		0.7683		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-NiCr 20 2	GJSA-XNiCr20-2	0.7660		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-NiCr 20 3		0.7661		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-NiCr 30 1	GJSA-XNiCr30-1	0.7677		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-NiCr 30 3	GJSA-XNiCr30-3	0.7676		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-NiCr 35 3		0.7685		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-NiCrNb 20 2	EN-JS1030	0.7659		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-NiMn 13 7	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7652		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-NiMn 23 4	GJSA-XNiMn23-4	0.7673		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-NiSiCr 20 5 2		0.7665		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-NiSiCr 30 5 3	S-NSC30-5-5	0.7680		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K2	GGG-NiSiCr 35 5 2	EN-GJSA-XNiSiCr35-5-2	0.7688		Nodular cast iron	Gusseisen mit Kugelgraphit
101	K1	GGL-NiCr 20 2	GGL-NiCr20-2	0.6660		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GGL-NiCr 30 3	GGL-NiCr30-3	0.6676		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GGL-NiCr 35 2	EN-GJLA-XNiCr35-2	0.6678		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GGL-NiCuCr 15 6 2	EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2	0.6655		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GGL-NiMn 13 7	EN-GJLA-XNiMn13-7	0.6652		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GGL-NiSiCr 20 4 3	GGL-NiSiCr20-4-3	0.6667		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
101	K1	GGL-NiSiCr 30 5 5	GGL-NiSiCr30-5-5	0.6680		Grey cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit
137	N1	G-MgAg 3 SE 2 Zr 1	G-MgAg3SE2Zr1	3.5106		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N3	G-MgAl 6	G-MgAl6	3.5662		Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
137	N1	G-MgAl 8 Zn 1		3.5200	200–220 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N3	G-MgAl 8 Zn 1	G-MgAl8Zn1	3.5812	270–310 N/mm ²	Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
137	N3	G-MgAl 9 Zn 1	G-MgAl9Zn1	3.5912		Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
137	N2	G-MgZn 4 SE 1 Zr 1		3.5101		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
137	N2	G-MgZn 5 Th 2 Zr 1		3.5102		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
251	S2	G-NiCr 13 Al 6 MoNb		2.4670	1200 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel 713)	Nickel Legierung (Inconel 713)
137	N4	Graphit				Graphite	Graphit
47	P2	GS 13 MnNi 6 4	GS-13MnNi6-4	1.6221		Cast-steel	Stahlguss
47	P2	GS 15 CrNi 6	GS-15CrNi6	1.5919	650 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	GS 16 Mn 5	G-17Mn5	1.1131	650 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	GS 17 CrMo 5 5	GS-17CrMo5-5	1.7357	700 N/mm ²	Cast-steel, high-temperature	Stahlguss, warmfest
47	P2	GS 17 CrMo 9 10	GS-17CrMo9-10	1.7379	800 N/mm ²	Cast-steel, high-temperature	Stahlguss, warmfest
47	P2	GS 17 CrMoV 5 11	GS-17CrMoV5-11	1.7706	850 N/mm ²	Cast-steel, high-temperature	Stahlguss, warmfest
47	P2	GS 20 Mn 5	GS-20Mn5	1.1120	700 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	GS 21 Mn 5		1.1138		Cast-steel	Stahlguss
47	P2	GS 25 CrNiMo 4	GS-25CrNiMo4	1.6565	800–1000 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	GS 30 NiCrMo 7 4 4	GS-33NiCrMo7-4-4	1.6740		Cast-steel	Stahlguss
47	P2	GS 30 NiCrMo 8 5 4	GS-30NiCrMo8-5-4	1.6570	850–1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	GS 35CrMoV 10 4	GS-35CrMoV10-4	1.7755		Cast-steel	Stahlguss
47	P2	GS 46 Mn 4	GS-46Mn4	1.1159		Cast-steel	Stahlguss
47	P2	GS C 25	GP240GH	1.0619	650 N/mm ²	Cast-steel, ferritic	Stahlguss, ferritisch
47	P2	GS X 22 CrMoV 12 1	G-X22CrMoV12-1	1.4731	950 N/mm ²	Cast-steel, high-temperature	Stahlguss, warmfest
47	P2	GS X 8 CrNi 12	G-X8CrNi12	1.4107	750 N/mm ²	Cast-steel, high-temperature	Stahlguss, warmfest
47	P1	GS-38	GS-38	1.0420	450 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P1	GS-45	GS-45	1.0446	500 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	GS-52	GS-52	1.0552	600 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
47	P2	GS-60	GS-60	1.0558	650 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
101	K1	GTS-35	EN-GJMB-350-10	0.8135	150 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	GTS-45	EN-GJMB-450-6	0.8145	150–200 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	GTS-55	EN-GJMB-550-4	0.8155	180–230 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	GTS-65-02		0.8165	210–260 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	GTS-70-02		0.8170	240–290 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	GTW-35	EN-GJMW-350-4	0.8035	230 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	GTW-40	EN-GJMW-400-5	0.8040	220 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	GTW-45	EN-GJMW-450-7	0.8045	220 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	GTW-55	EN-GJMW-550-4	0.8055	240 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	GTW-65		0.8065	270 HB	Malleable cast iron	Temperguss
101	K1	GTW-S 38 12	EN-GJMW-360-12	0.8038	200 HB	Malleable cast iron	Temperguss
47	P1	H I	P235GH	1.0345	480 N/mm ²	Boiler-plate	Kesselblech
47	P2	H II	P265GH	1.0425	530 N/mm ²	Boiler-plate	Kesselblech
47	P2	H III	P251NH	1.0435	600 N/mm ²	Boiler-plate	Kesselblech
47	P2	H IV	P185NH	1.0445	600 N/mm ²	Boiler-plate	Kesselblech
137	N1	KE-Cu		2.0050	400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
251	S1	LC Ni 99		2.0468	340 N/mm ²	Nickel	Nickel
251	S1	LC NiCu 30 Fe		2.4361	450 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
137	N3	MgAl 3 Zn	MgAl3Zn	3.5312	240–280 N/mm ²	Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
137	N3	MgAl 3 Zn		3.5314	240–280 N/mm ²	Magnesium alloy	Magnesiumlegierung
137	N2	MgSE 3 Zn 2 Zr 1		3.5103		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
47	P2	Ni 36	Ni36	1.3912	440–640 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	Ni 42	Ni42	1.3917	440–640 N/mm ²	Steel	Stahl
251	S1	Ni 99		2.0466		Nickel	Nickel
251	S1	Ni 99 CSI		2.4042	< 500 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	Ni 99.2		2.4068	350–540 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	Ni 99.4 Fe		2.4062	< 500 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	Ni 99.6		2.4060	370–590 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	NiCo 15 Cr 10 MoAlTi		L.4674	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S2	NiCo 15 Cr 15 MoAlTi		2.4636	1400 N/mm ²	Nickel alloy (Udimet 700)	Nickel Legierung (Udimet 700)
251	S2	NiCo 20 Cr 15 MoAlTi		2.4634	1400 N/mm ²	Nickel alloy (Nimonic 105)	Nickel Legierung (Nimonic 105)
251	S2	NiCo 20 Cr 20 MoTi		2.4650	< 1000 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S2	NiCr 13 Mo 6 Ti 3		2.4662	1400 N/mm ²	Nickel alloy (Nimonic 901)	Nickel Legierung (Nimonic 901)
251	S1	NiCr 15 Fe		2.4816	700 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel 600)	Nickel Legierung (Inconel 600)
251	S2	NiCr 15 Fe 7 TiAl		2.4669	1200 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel X 750)	Nickel Legierung (Inconel X 750)
251	S2	NiCr 16 Fe 7 TiAl		2.4694	> 1200 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S2	NiCr 18 Co		2.4783	1320 N/mm ²	Nickel alloy (Udimet 500)	Nickel Legierung (Udimet 500)
251	S2	NiCr 19 Co 11 MoTi		2.4773	> 1200 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S2	NiCr 19 FeNbMo		2.4668	1400 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel 718)	Nickel Legierung (Inconel 718)
251	S2	NiCr 20 Co 14 MoTi		2.4654	1200 N/mm ²	Nickel alloy (Waspaloy)	Nickel Legierung (Waspaloy)
251	S2	NiCr 20 Co 18 Ti		2.4769	1100 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S2	NiCr 20 Co 18 Ti		2.4632	1100 N/mm ²	Nickel alloy (Nimonic 90)	Nickel Legierung (Nimonic 90)
251	S2	NiCr 20 CoMo		2.4782	1230 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	NiCr 20 CuMo		2.4660	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S2	NiCr 20 Mo		2.4776	1180 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	NiCr 20 Mo 15		2.4811	900 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	NiCr 20 Mo 15		2.4812	900 N/mm ²	Nickel alloy (Hastelloy C)	Nickel Legierung (Hastelloy C)
251	S1	NiCr 20 Ti		2.4630	640 N/mm ²	Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S2	NiCr 20 Ti		2.4751	980 N/mm ²	Nickel alloy (Nimonic 75)	Nickel Legierung (Nimonic 75)
251	S2	NiCr 20 TiAl		2.4631	1400 N/mm ²	Nickel alloy (Nimonic 80 A)	Nickel Legierung (Nimonic 80 A)
251	S2	NiCr 20 TiAl	NiCr20TiAl	2.4752	980 N/mm ²	Nickel alloy (Nimonic 80 A)	Nickel Legierung (Nimonic 80 A)
251	S1	NiCr 21 Mo		2.4858	550 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel 825)	Nickel Legierung (Inconel 825)
251	S1	NiCr 21 Mo 14 W		2.4602	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy (Hastelloy C 22)	Ni- und Co-Legierung (Hastelloy C 22)
251	S1	NiCr 22 Fe 18 Mo		2.4665	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy (Hastelloy X)	Ni- und Co-Legierung (Hastelloy X)
251	S1	NiCr 22 Mo 7 Cu		2.4619	900 N/mm ²	Nickel alloy (Hastelloy G 2)	Nickel Legierung (Hastelloy G 2)
251	S1	NiCr 22 Mo 9 Nb		2.4856	900 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel 625)	Nickel Legierung (Inconel 625)
251	S1	NiCr 23 Co 12 Mo		2.4663	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy (Inconel 617)	Ni- und Co-Legierung (Inconel 617)
251	S1	NiCr 23 Fe		2.4851	550–750 N/mm ²	Nickel alloy (Inconel 601)	Nickel Legierung (Inconel 601)
251	S2	NiCr 29 Fe		2.4642	900–1200 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S1	NiCr 30 FeMo		2.4603		Nickel alloy	Nickel Legierung
251	S1	NiCu 30 Al		2.4374	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S2	NiCu 30 Al		2.4375	1100 N/mm ²	Ni- & Co-alloy (Monel K 500)	Ni- und Co-Legierung (Monel K 500)
251	S1	NiCu 30 Fe	Monel 400	2.4360	800 N/mm ²	Nickel alloy (Monel 400)	Nickel Legierung (Monel 400)
251	S1	NiFe 35 Cr 14 MoTi		L.4662	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung



List of material to DIN
Werkstoffliste nach DIN

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
251	S1	NiMo 16 Cr 15 W		2.4819	700 N/mm ²	Nickel alloy (Hastelloy C 276)	Nickel Legierung (Hastelloy C 276)
251	S1	NiMo 16 Cr 16 Ti		2.4610	700 N/mm ²	Nickel alloy (Hastelloy C 4)	Nickel Legierung (Hastelloy C 4)
251	S1	NiMo 28		2.4617	900 N/mm ²	Nickel alloy (Hastelloy B 2)	Nickel Legierung (Hastelloy B 2)
251	S1	NiMo 29 Cr		2.4600	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S2	NiMo 30		2.4810	950 N/mm ²	Nickel alloy (Hastelloy B)	Nickel Legierung (Hastelloy B)
137	N1	Of-Cu		2.0040	400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	PA (Polyamid)	PA (Polyamid)			Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1	PC (Polycarbonat)	PC (Polycarbonat)			Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1	PE (Polyethylen)	PE (Polyethylen)			Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1	PMMA (Polymethyl.)	PMMA (Polymethyl.)			Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1	POM (Polyformaldehyd)	POM (Polyformaldehyd)			Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1	PP (Polypropylen)	PP (Polypropylen)			Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1	PS (Polystyrol)	PS (Polystyrol)			Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N1	PTFE (Polytetrafluoräthylen)	PTFE (Polytetrafluoräthylen)			Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
137	N3	PUR (Polyurethan, Gießharze)	PUR (Polyurethan, Gießharze)			Thermosetting plastic, short chipping	Duroplaste, kurzspanend
137	N1	PVC (Polyvinylchlorid)	PVC (Polyvinylchlorid)			Thermoplastic, long chipping	Thermoplaste, langspanend
47	P2	QSTE 340 N		1.0975	580 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P2	QSTE 340 TM		1.0974	540 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P2	QSTE 380 N		1.0979	640 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P2	QSTE 380 TM		1.0978	590 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P2	QSTE 460 N		1.0983	700 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P2	QSTE 500 N		1.0985	730 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P2	QSTE 550 N		1.0987	750 N/mm ²	Fine-grained cold-pressure steel	Feinkorn-Kaltpress-Stahl
47	P1	RFe 100		1.1013	400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	RFe 12		1.1018	400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	RFe 160		1.1011	400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	RFe 20		1.1017	400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	RFe 60		1.1015	400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	RFe 80		1.1014	400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	RSt 34-2		1.0034	400 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	RSt 37-2	S235JR	1.0038	340–470 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	S 1-0-4-3-1-0	HS10-4-3-10	1.3207	240–300 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	S 1-2-1-2	HS02-01-1-2	1.3318		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	S 1-2-1-4	HS12-1-4	1.3302		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	S 12-1-4-5	HS12-1-4-5	1.3202	240–300 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	S 1-8-0-1	HS1-8-0-1	1.3355		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	S 1-8-1-2-1-0	(HS 1-8-0-1-10)	1.3265	240–300 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	S 1-8-1-2-1-5	HS 18-1-2-15	1.3257		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	S 1-8-1-2-5	(HS18-1-1-5)	1.3255	240–300 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	S 2-10-1-8	HS2-9-1-8	1.3247		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	S 2-9-1	HS1-8-1	1.3346	280 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	S 2-9-2	HS2-9-2	1.3348	280 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	S 2-9-2-8	HS 2-9-2-8	1.3247		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	S 3-3-2	HS3-3-2	1.3333	230–280 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	S 6-3-2	HS6-4-1	1.3344	280 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	S 6-5-2	HS6-5-3	1.3343	280 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	S 6-5-2-5	HS6-5-2-5	1.3243	240–300 HB	High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P3	S 7-4-2-5	HS1-8-1	1.3246		High-speed steel	Schnellarbeitsstahl
47	P2	S 960 Q	S 960 Q	1.8941		Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
137	N1	S-AlMn		3.0516	500 N/mm ²	Aluminium-alloy, long chipping	AL-Knetlegierung, langspanend
47	P2	Schiffskesselblech Grad 1	P245GH	1.0352	600 N/mm ²	Boiler-plate	Kesselblech
47	P2	Schiffskesselblech Grad 2		1.0454	600 N/mm ²	Boiler-plate	Kesselblech
137	N1	SE-Cu		2.0070	300 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
137	N1	SG AISi 5		3.2245		Aluminium-alloy, long chipping	AL-Legierung, langspanend
251	S1	S-NiCr 13 A 16 MoNb		L.4670	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
47	P1	St 12	DC01	1.0330	290–430 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	St 14	DC04	1.0338	270–350 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	St 33	S185	1.0035	290 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	St 34-2	S250GT	1.0032	300 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	St 35-8	P235GH	1.0305	320–450 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	St 37	S235JRC	1.0120	340–470 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	St 37-2	S235JR	1.0037	340–470 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	St 37-2K	S235JRC+C	1.0122	400–700 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	St 37-2K	S235JRG2C+C	1.0161	340–470 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
47	P2	St 37-3	S235J2G3	1.0116	510 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	St 37-3U	S235J0	1.0114	510 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	St 42-2	UZSt 42-2	1.0181	580 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	St 44-2	S275JR	1.0044	580 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	St 44-3	S275J2G3	1.0144	< 500 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	St 44-3U	S275J0C	1.0140	520 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	St 50		1.0531	470–610 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	St 50-2	E185	1.0050	470–610 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	St 52-3	S355J2G3	1.0570	510–680 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	St 52-3		1.0841	550–700 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	St 52-3 U	S355J0	1.0553	550–700 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	St 60-2	E335	1.0060	570–710 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	St 70-2	E360	1.0070	670–830 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P2	St 70-2 K	E360GC	1.0633	900 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
47	P1	StE 255		1.0461	480 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	StE 251	P275N	1.0486	510 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	StE 315	StE315	1.0505	560 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	StE 355	P355N	1.0562	630 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	StE 380	StE380	1.8900	650 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	StE 420	S420N	1.8902	680 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	StE 460	P460N	1.8905	720 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	StE 500	StE500	1.8907	780 N/mm ²	Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	StE 690 V	S 690 Q	1.8931		Fine-grained steel	Feinkornbaustahl
47	P2	StW 22	DD11	1.0332	< 550 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
137	N1	SW-Cu		2.0076	400 N/mm ²	Copper-alloy, long chipping	Kupfer-Legierung, langspanend
251	S1	Ti 1		3.7024	< 700 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	Ti 1	Ti99,8Gr.1	3.7025	410 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	Ti 1 Pd		3.7225	410 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	Ti 2	Ti99,7Gr.2	3.7035	540 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	Ti 2 Pd		3.7235	540 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	Ti 3	Ti99,6Gr.3	3.7055	590 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	Ti 3 Pd		3.7255	590 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	Ti 4	Ti4	3.7064	< 700 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	Ti 4		3.7065	740 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	Ti 6 Al 4 V		3.7164	< 900 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	Ti gr. Eli		3.7252	1000 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	TiAl 16 Sn 2 ZrMo 2		3.7144	< 1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	TiAl 15 Sn 2		3.7114	840–990 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	TiAl 3 V 2,5		3.7195	< 700 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	TiAl 4 Mo 4 Sn 2		3.7184	< 1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	TiAl 4 Mo 4 Sn 2		3.7185	1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	TiAl 5 Fe 2,5		3.7110	1050 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	TiAl 5 Sn 2		3.7115	980 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	TiAl 5 V 2,5		3.7194	1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	TiAl 6 Sn 2 Zr 4		3.7145	< 700 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	TiAl 6 V 4	TiAl6V4	3.7165	1140 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	TiAl 6 V 6 Sn 2		3.7174	< 900 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	TiAl 6 V 6 Sn 2		3.7175	1200 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	TiAl 6 Zr 5		3.7154	< 1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	TiAl 6 ZrMo 0,5		3.7155	950 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	TiCu 2		3.7124	< 1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S1	TiNi 0,8 Mo 0,3		3.7105	< 700 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
251	S2	TiV 13 Cr 11 Al 3		3.7T11	< 1300 N/mm ²	Titanium-alloy	Titanlegierung
47	P3	Toolox 33	Toolox 33		27–33 HRC	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P3	Toolox 44	Toolox 44		41–47 HRC	Tool steel	Werkzeugstahl
137	N3	UP (ungesättigte Polyester)	UP (ungesättigte Polyester)			Thermosetting plastic, short chipping	Duroplaste, kurzspanend
47	P1	USt 37-2	S235JRG1	1.0036	340–470 N/mm ²	Carbon steel	Baustahl
251	S1	X 50 NiCrCoW 35 25 15 5	G-X50NiCrCoW35-25-15-5	1.4869	< 230 HB	High quality steel	Edelstahl, legiert
47	P2	X 1 CrMoTi 18 2	X1CrMoTi18-2	1.4521	650 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M1	X 1 CrNiMoCuN 25 20 7	X1CrNiMoCuN25-20-7	1.4529	850 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 1 CrNiMoN 25 25 2	X1CrNiMoN25-25-2	1.4465		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 1 CrNiMoNb 28 42	X1CrNiMoNb28-42	1.4575		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 1 CrNiSi 18 15 4	X1CrNiSi18-15-4	1.4361	530–730 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 1 NiCrMoCu 25 20 5	X1NiCrMoCu	1.4539	730 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch



List of material to DIN
Werkstoffliste nach DIN

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
87	M1	X 1 NiCrMoCu 32 28 7	X1NiCrMoCu32-28-7	1.4562		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 1 NiCrMoCuN 31 27 4	X1NiCrMoCuN31-27-4	1.4563	500–700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 10 CrAl 18	X10CrAl18	1.4742	700 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	X 10 CrAl 25	X10CrAl24	1.4762	720 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	X 10 CrAl 7	X10CrAl7	1.4713	620 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	X 10 CrAlSi 13	X10CrAlSi13	1.4724	650 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
87	M1	X 10 CrNi 18 8	X10CrNi18-8	1.4310	750 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 10 CrNi 18 9	X10CrNi18-9	1.4324		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 10 CrNiMoNb 18 12	X10CrNiMoNb18-12	1.4583		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 10 CrNiMoTi 18 12	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4573	740 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 10 CrNiTi 18 10	X10CrNiTi18-10	1.6903	740 N/mm ²	Carbon steel, low-temperature	Baustahl, kaltzäh
47	P2	X 10 CrSi 13	X10CrSi13	1.4722	690 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	X 10 CrSi 18	X10CrSi18	1.4741	690 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	X 10 CrSi 6	X10CrSi6	1.4712	690 N/mm ²	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
87	M1	X 10 NiCr 32 20	X10NiCr32-20	1.4861	750 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 10 NiCrAlTi 32 20	X10NiCrAlTi32-20	1.4876	750 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant (Incoloy 800)	Edelstahl, hitzebeständig (Incoloy 800)
251	S1	X 10 NiCrNb 32 20	X10NiCrNb32-20	1.4859	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
47	P2	X 100 CrMo 13	X100CrMo13	1.4108		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	X 100 CrMoV 5 1	X100CrMoV5-1	1.2363	780 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	X 102 CrMo 17	X102CrMo17	1.3543	< 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
87	M2	X 105 CrMo 17	X105CrMo17	1.4125	960 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
47	P2	X 110 CrMoV 15	X110CrMoV15	1.4111		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	X 12 Cr 12	G-X12Cr12	1.4011		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	X 12 Cr 13	X12Cr13	1.4006	730 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	X 12 CrCoNi 21 20	X12CrCoNi21-20	1.4774	690–930 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
87	M1	X 12 CrMnNiN 17 7 5	X12CrMnNiN17-7-5	1.4372	750–950 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M2	X 12 CrMnNiN 18 9 5	X12CrMnNiN18-9-5	1.4373		Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	X 12 CrMo 5	X12CrMo5	1.7363	510–690 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	X 12 CrMoS 17	X12CrMoS17	1.4104	730 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M1	X 12 CrNi 18 8	X12CrNi18-8	1.4300	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 12 CrNi 24 12	X12CrNi24-12	1.4833	750 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 12 CrNi 25 21	X12CrNi25-21	1.4845	750 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 12 CrNi 25 4	X12CrNi25-4	1.4820	235 HB	Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	X 12 CrNiMoNb 20 15	X12CrNiMoNb20-15	1.4885	800 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
87	M1	X 12 CrNiS 18 8	X12CrNiS18-8	1.4305	750 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 12 CrNiTi 18 9	X10CrNiTi18-10	1.4878	750 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P2	X 12 CrS 13	X12CrS13	1.4005		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	X 12 Ni 5	X12Ni5	1.5680		Steel, alloyed	Stahl, legiert
47	P2	X 12 NiCrSi 35 16	X12 NiCrSi35-16	1.4864	800 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P3	X 120 Mn 12	X120Mn12	1.3401	1400 N/mm ²	Manganese hard-steel	Mangan-Hartstahl
87	M2	X 15 Cr 13	X15Cr13	1.4024	800 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
47	P2	X 15 CrNi 25 20	X15CrNi25-20	1.4840	470–750 N/mm ²	Cast-stainless-steel, heat-resisting	Stahlguss, hitzebeständig
47	P2	X 15 CrNiMn 12 10	X15CrNiMn12-10	1.3962	830 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
87	M1	X 15 CrNiSi 20 12	X15CrNiSi20-12	1.4828	750 N/mm ²	Cast-steel, heat-resistant	Stahlguss, hitzebeständig
47	P2	X 15 CrNiSi 25 20	X15CrNiSi25-21	1.4841	800 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P2	X 155 CrVMo 12 1	X155CrVMo12-1	1.2379	850 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P3	X 160 CrSi 18	X160CrSi18	1.4743		Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	X 165 CrCoMo 12	X165CrCoMo12	1.2880	880 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	X 165 CrMoV 12	X165CrMoV12	1.2601	850 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	X 165 CrV 12	X165CrV12	1.2201	780 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	X 19 CrMoNbVN 11 1	X19CrMoNbVN11-1	1.4713	900–1050 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	X 19 NiCrMo 4	X19NiCrMo4	1.2764	> 255 HB	Case-hardened steel	Einsatzstahl
47	P2	X 191 CrMoV 18	X191CrMoV18	1.2361	900 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
87	M1	X 2 CrMnNiN 17 7 5	X2CrMnNiN17-7-5	1.4371		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	X 2 CrNi 12	X2CrNi12	1.4003		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M1	X 2 CrNi 18 9	X2CrNi18-9	1.4307	500–650 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 2 CrNi 19 11	X2CrNi19-11	1.4306	680 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 2 CrNi 19 11	X2CrNi19-11	1.4309		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 2 CrNi 19 9	X2CrNi19-9	1.4316		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 2 CrNiMnMoN 25 18 6 5	X2CrNiMnMoN25-18-6-5	1.4565		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	X 2 CrNiMnMoNb 21 16 5 3	X2CrNiMnMoNb21-16-5-3	1.3964	930 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
87	M1	X 2 CrNiMo 17 12 3	X2CrNiMo17-12-2	1.4432		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 2 CrNiMo 17 12 3	X2CrNiMo17-12-3	1.4433	690 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
87	M1	X 2 CrNiMo 18 10	X2CrNiMo18-10	1.4404	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 2 CrNiMo 18 12	X2CrNiMo18-12	1.4435	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 2 CrNiMo 18 16	X2CrNiMo18-16	1.4438		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 2 CrNiMo 18 5	X2CrNiMo18-5	1.3953	690 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
87	M1	X 2 CrNiMo 19 11 2	X2CrNiMo19-11-2	1.4409		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M2	X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4	X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4501	800–1000 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 2 CrNiMoN 17 12 2	X2CrNiMoN17-12-2	1.4406	800 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 2 CrNiMoN 17 13	X2CrNiMoN17-13	1.4710	500–700 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
87	M1	X 2 CrNiMoN 17 13 3	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	580–780 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 2 CrNiMoN 17 13 4	X2CrNiMoN17-13-4	1.4446		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 2 CrNiMoN 18 14	X CrNiMoN18-14	1.3957		Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	X 2 CrNiMoN 18 14 3	G-X2CrNiMoN18-14	1.3952	690 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	X 2 CrNiMoN 18 14 3	X2CrNiMoN18-14-3	1.3964	440–640 N/mm ²	Steel	Stahl
87	M1	X 2 CrNiMoN 22 5 3	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	880 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 2 CrNiMoSi 19 5	X2CrNiMoN19-5	1.4417		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M1	X 2 CrNiN 18 10	X2CrNiN18-10	1.4311	760 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 2 CrNiN 23 4	X2CrNiN23-4	1.4362		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 2 CrTiNb 18	X2CrTiNb18	1.4509	450 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	X 2 NiCoMo 18 8 5	X2NiCoMo18-8-5	1.6359	850–1100 N/mm ²	Steel	Stahl
87	M1	X 2 NiCrAlTi 32 20	X2NiCrAlTi32-20	1.4558	450–700 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	X2NiCrMoCu25-20-5	1.4584		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 2 NiCrMoCuN 20 18	X2NiCrMoCuN20-18	1.4531		stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 2 NiCrMoCuN 29 25 5	G-X2NiCrMoCuN29-25-5	1.4587		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	X 20 Cr 13	X20Cr13	1.2083	680 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
87	M2	X 20 Cr 13	X20Cr13	1.4021	760 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M2	X 20 CrMo 13	X20CrMo13	1.4120		Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
47	P2	X 20 CrMoV 12 1	X20CrMoV12-1	1.4722	830 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
87	M2	X 20 CrNi 17 2	X19CrNi17-2	1.4057	950 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
47	P2	X 20 CrNiSi 25 4	X20CrNiSi25-4	1.4821	850 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P2	X 210 Cr 12	X210Cr12	1.2080	850 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	X 210 CrCoW 12	X210CrCoW12	1.2884	880 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	X 210 CrW 12	X210CrW12	1.2436	850 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	X 22 CrMoV 12 1	X22CrMoV12-1	1.4723	800–950 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
87	M1	X 25 CrNiSi 20 14	X25CrNiSi20-14	1.4832		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	X 3 CrNi 13 4	G-X3CrNi13-4	1.6982	720–900 N/mm ²	Cast-steel	Stahlguss
87	M1	X 3 CrNiCu 18 9 4	X3CrNiCu18-9-4	1.4567		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 3 CrNiCu 19 9 2	X3CrNiCu19-9-2	1.4560	450–650 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	X 3 CrNiMoNb 23 17	X3CrNiMoNb23-17	1.3974		Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
87	M1	X 3 CrNiMoTi 25 25	X3CrNiMoTi25-25	1.4577		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 3 CrNiN 17 8	X3CrNiN17-8	1.4319		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P3	X 3 NiCo 29 18	X3NiCo29-18	1.3981	900–1200 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P3	X 3 NiCoMo 18 8 5	X3NiCoMo18-8-5	1.2706	1720–1870 N/mm ²	Hot-work steel	Warmarbeitsstahl
87	M2	X 3 NiCrCuMoTi 27 2 3	X3NiCrCuMoTi27-2-3	1.4503		Stainless-steel, precipitation hardening	Stahl, nichtrostend-aushärtbar
87	M2	X 30 Cr 13	X30Cr13	1.4028	800 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M1	X 30 CrNiSiNb 24 24	X30CrNiSiNb24-24	1.4855		Cast-stainless-steel, heat-resisting	Stahlguss, hitzebeständig
47	P2	X 30 WCrV 5 3	X30WCrV 5-3	1.2567	810 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P3	X 30 WCrV 9 3	X30WCrV9-3	1.2581	1180–1010 N/mm ²	Hot-work steel	Warmarbeitsstahl
47	P3	X 32 CoCrMoV 3 3 3	X32CoCrMoV3-3-3	1.2885		Tool steel	Werkzeugstahl
47	P3	X 32 CrMoV 3 3	X32CrMoV3-3	1.2365	1180–1570 N/mm ²	Hot-work steel	Warmarbeitsstahl
47	P3	X 33 CrS 16	X33CrS16	1.2085		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M2	X 35 CrMo 17	X35CrMo17-1	1.4122	950 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
47	P2	X 35 Mn 18	X35Mn18	1.3805	900 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	X 36 CrMo 17	X36CrMo17	1.2316	850 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	X 36 CrMo 17	X36CrMo 7	1.6358	850–1100 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P3	X 37 CrMoV 5 1	X37CrMoV5-1	1.2344	1130–1960 N/mm ²	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P3	X 37 CrMoW 5 1	X37CrMoW5-1	1.2606		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
47	P3	X 38 CrMoV 5 1	X38CrMoV5-1	1.2343	1180-1570 N/mm ²	Hot-work steel	Warmarbeitsstahl
47	P2	X 38 CrMoV 5 3	X38CrMoV5-3	1.2367	790 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
87	M2	X 39 Cr 13	X39Cr13	1.4031	800 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
47	P2	X 4 CrMoS 18	X4CrMoS18	1.4105	630 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M1	X 4 CrNi 13 4	X4CrNi13-4	1.4317		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 4 CrNiCuNb 16 4	X4CrNiCuNb16-4	1.4540	540–740 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 4 CrNiMo 27 5 2	X4CrNiMo27-5-2	1.4460	880 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M2	X 4 CrNiMo 16 5 1	X4CrNiMo16-5-1	1.4418	1100 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend

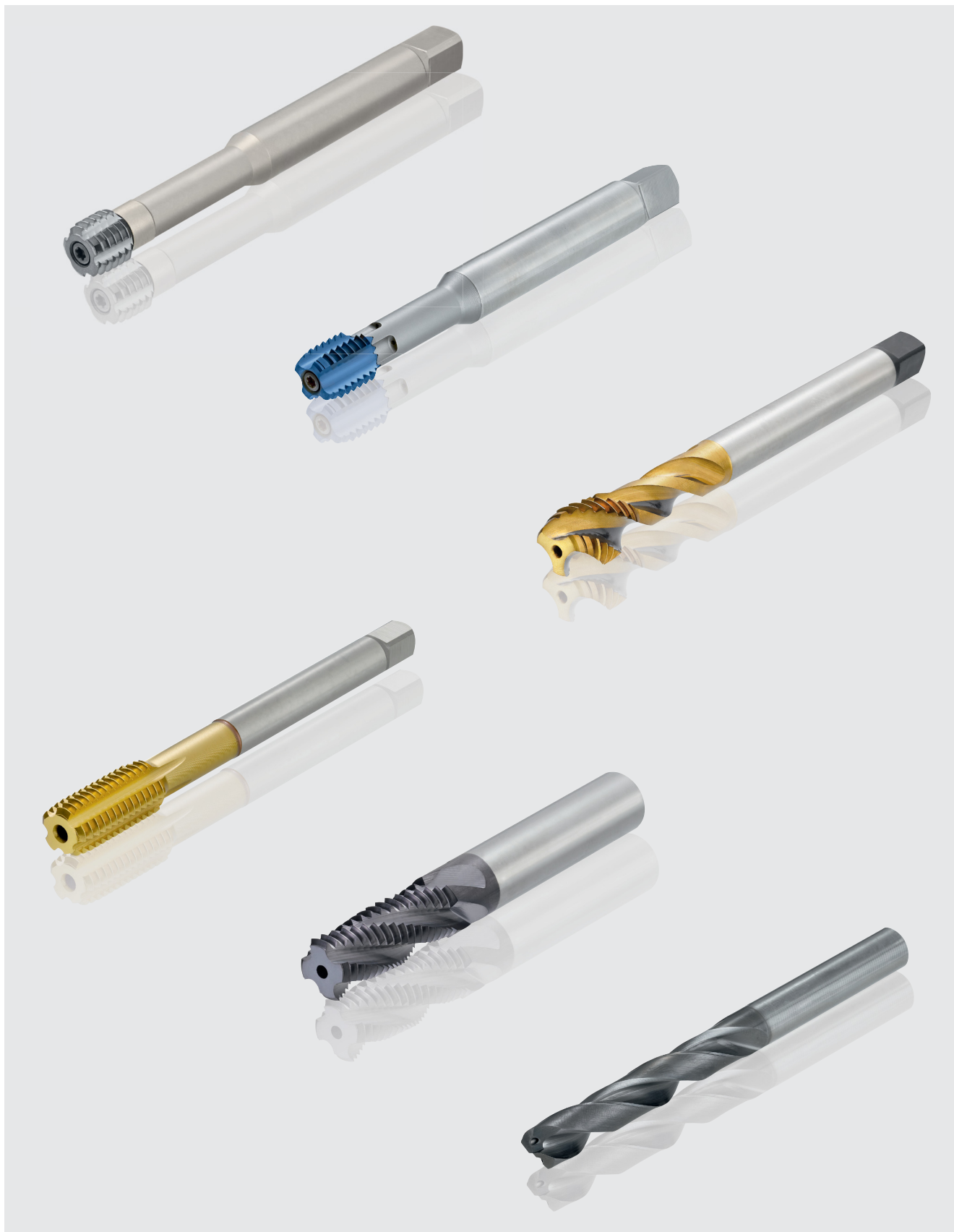


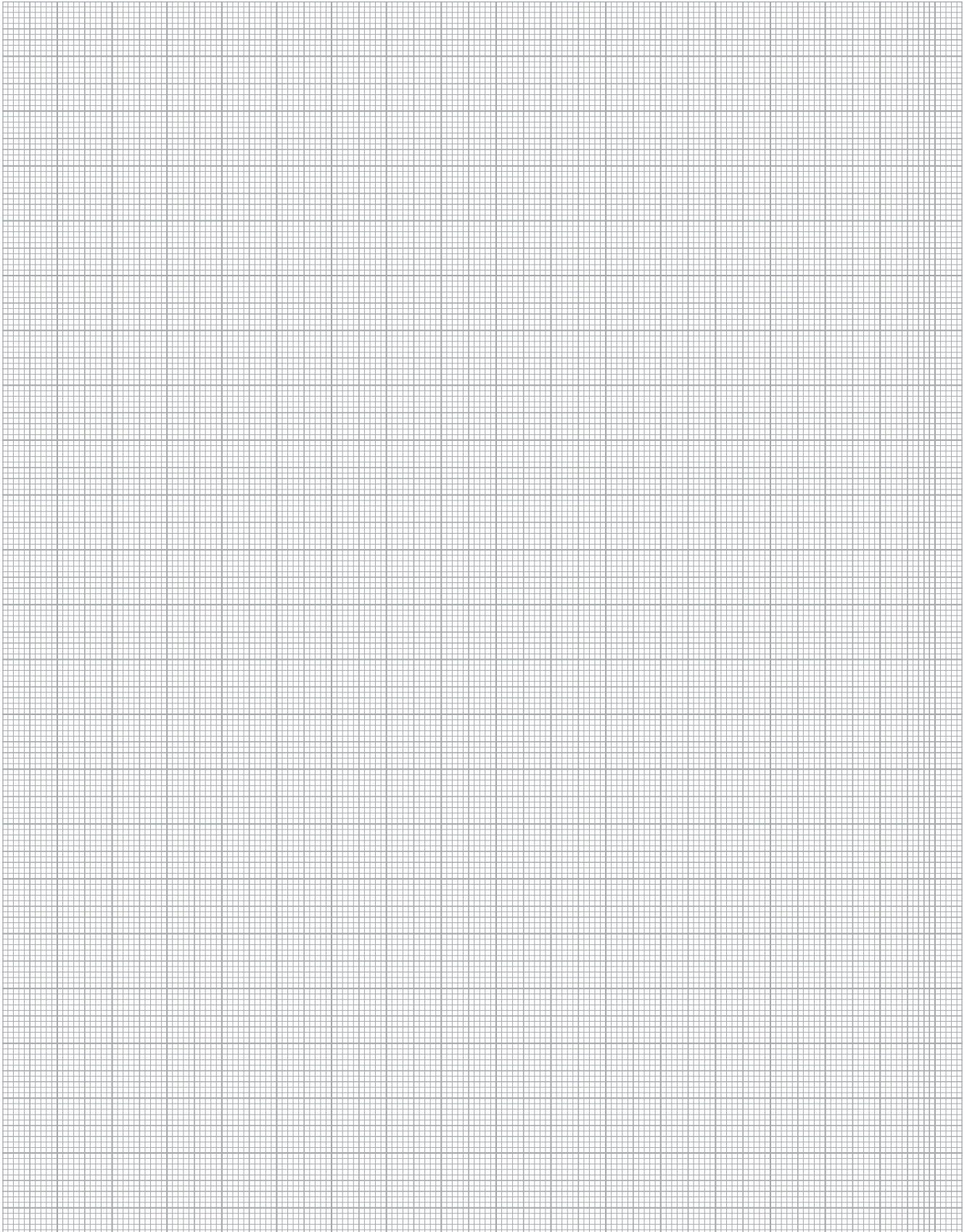
List of material to DIN
Werkstoffliste nach DIN

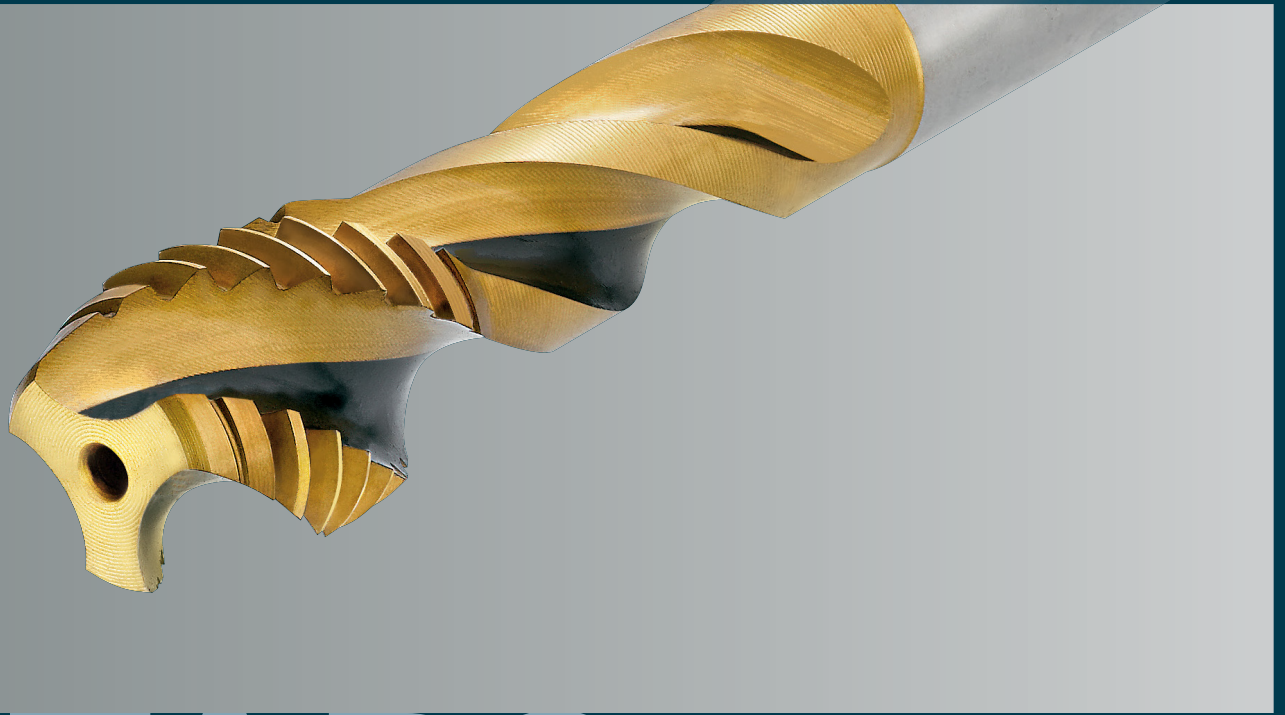
Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
87	M1	X 4 CrNiMoNb 25 7	X4CrNiMoNb25-7	1.4582	900 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 4 NiMnMoN 19 13 8	X4NiMnMoN19-13-8	1.3941	830 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	X 40 CoCrNi 20 20	X40CoCrNi20-20	1.4777	235 HB	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P2	X 40 CrMoV 5 1	X40CrMoV5-1	1.2311	790 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	X 40 CrNi 24 5	X40CrNi24-5	1.4822	700 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
47	P2	X 40 CrNi 27 4	X40CrNi27-4	1.4340		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M1	X 40 CrNiSi 22 9	X40CrNiSi22-9	1.4826		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 40 CrNiSi 25 12	X40CrNiSi25-12	1.4837		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	X 40 CrSi 23	X40CrSi23	1.4745		Steel, heat-resistant	Stahl, hitzebeständig
47	P2	X 40 MnCr 18	X40MnCr18	1.3817	950 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P3	X 40 MnCrN 19	X40MnCrN19	1.3813	1030 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
251	S1	X 40 NiCrSi 35 25	X40NiCrSi35-25	1.4857	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S1	X 40 NiCrSi 38 18	X40NiCrSi38-18	1.4865	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S1	X 40 NiCrSiNb 35 25	X40NiCrSiNb35-25	1.4847	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
251	S1	X 40 NiCrSiNb 38 18	X40NiCrSiNb38-18	1.4847	< 900 N/mm ²	Ni- & Co-alloy	Ni- und Co-Legierung
47	P2	X 42 Cr 13	X42Cr13	1.2082	760 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
47	P2	X 45 CoCrMoV 5 5 3	X45CoCrMoV5-5-3	1.2889	810 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	X 45 CrCoVW 5 5 5	X45CrCoVW5-5-5	1.2678	880 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
87	M2	X 45 CrMoV 15	X45CrMoV15	1.4116	900 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
47	P2	X 45 CrNiW 18 9	X45CrNiW18-9	1.4873	1000 N/mm ²	Valve steel, tempered	Ventilstahl, vergütet
47	P3	X 45 CrSi 9 3	X45CrSi9-3	1.4718	1100 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P2	X 45 NiCrMo 4	40NiCrMo4	1.2767	850 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
87	M2	X 46 Cr 13	X46Cr13	1.4034	800 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M1	X 4CrNi 18 12	X4CrNi18-12	1.4304	510–1100 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M2	X 5 CrNi 13 4	X5CrNi13-4	1.4313	1100 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 5 CrNi 18 10	X5CrNi18-10	1.4301	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 5 CrNi 18 11	X5CrNi18-11	1.3958	690 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
87	M1	X 5 CrNi 18 12	X5CrNi18-12	1.4303	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 5 CrNi 18 9	X5CrNi18-9	1.4350		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M2	X 5 CrNiCuNb 16 4	X5CrNiCuNb16-4	1.4542	1270 N/mm ²	Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M2	X 5 CrNiCuNb 17 4 4	X5CrNiCuNb 16-4	1.4548		Stainless-steel, precipitation hardening	Stahl, nichtrostend-aushärtbar
87	M1	X 5 CrNiMo 13 4	X5CrNiMo13-4	1.4407		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 5 CrNiMo 16 5	X5CrNiMo16-5	1.4405		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 5 CrNiMo 17 12 2	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 5 CrNiMo 17 13	X5CrNiMo17-13	1.4447		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 5 CrNiMo 17 13 3	X5CrNiMo17-13-3	1.4436	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 5 CrNiMoCuNb 22 18	X5CrNiMoCuNb22-18	1.4586		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P2	X 5 CrNiMoNb 19 12	X5CrNiMoNb19-12	1.4576		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
47	P3	X 5 CrNiMoNb 23 9	X5CrNiMoNb23-9	1.4572		Stainless-steel	Stahl, nichtrostend
87	M1	X 5 CrNiNb 18 10	X5CrNiNb18-10	1.4546		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P3	X 5 CrS 12	X5CrS12	1.2099	1125 N/mm ²	Steel, alloyed	Stahl, vergütet
47	P3	X 5 NiCrAlTi 31 20	X5NiCrAlTi31-20	1.4758		High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
87	M1	X 5 NiCrMoCuNb 20 18	X5NiCrMoCuNb20-18	1.4505	740 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P3	X 5 NiCrTiMoV 26 15	X5NiCrTiMoV26-15	1.3980	900–1200 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	X 50 CrMnNiNbN 21 9	X50CrMnNiNbN21-9	1.4882		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P3	X 50 CrMoW 9 1 1	X50CrMoW9-1-1	1.2631		Tool steel, high alloy	Werkzeugstahl, hochlegiert
47	P2	X 50 MnCrNiN 18 13	X50MnCrNiN18-13	1.3948		Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	X 50 MnCrNiN 18 13	X50MnCrNiN18-13	1.3947	980 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P3	X 50 MnCrV 20 14	X50MnCrV20-14	1.3819	1180 N/mm ²	Steel, non-magnetizable	Stahl, nichtmagnetisierbar
47	P2	X 50 NiCrWV 18 9	X50NiCrWV18-9	1.2731	980 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P3	X 53 CrMnNiN 21 9	X53CrMnNiN21-9	1.4871	1200 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P3	X 55 CrMnNiN 20 8	X55CrMnNiN20-8	1.4875	1150 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P2	X 6 Cr 13	X6Cr13	1.4000	630 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	X 6 Cr 17	X8Cr17	1.4016	630 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	X 6 CrAl 13	X6CrAl13	1.4002	700 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	X 6 CrMo 17 1	X6CrMo17-1	1.4113	660 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	X 6 CrMo 4	X6CrMo4	1.2341	120 HB	Tool steel	Werkzeugstahl
47	P2	X 6 CrNb 17	X6CrNb17	1.4511	600 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	X 6 CrNi 18 11	X6CrNi18-11	1.4748	510–710 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
87	M1	X 6 CrNiMo 17 13	X6CrNiMo17-13	1.4448		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 6 CrNiMo 18 12	X6CrNiMo18-12	1.4437		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 6 CrNiMo 24 8 2	X6CrNiMo24-8-2	1.4463		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 6 CrNiMoNb 17 12	X6CrNiMoNb17-12	1.4580	740 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch

Page Seite	LMT Group Gruppe	DIN	DIN EN	W.-No. W.-Nr.	Strength/Hardness Festigkeit/Härte	Characteristics	Eigenschaften
87	M1	X 6 CrNiMoTi 18 10	X6CrNiTi18-18	1.4541	700 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
87	M1	X 6 CrNiNb 18 10	X6CrNiNb18-10	1.4550	740 N/mm ²	Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 6 CrTi 12	X6CrTi12	1.4512	560 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P2	X 6 CrTi 17	X6CrTi17	1.4510	600 N/mm ²	Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
47	P3	X 6 NiCrTiMoVB 25 15 2	X6NiCrTiMoVB21-15-2	1.4780	930–1180 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P3	X 60 CrMnMoVNB 21 10	X60CrMnMoVNB21-10	1.4785	1250 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P2	X 60 WCrMoV 9	X 60 WCrMoV 9	1.2622	910 N/mm ²	Tool steel, soft-annealed	Werkzeugstahl, weichgeglüht
47	P2	X 64 CrMo 14	X64CrMo14	1.2319	810 N/mm ²	Tool steel, alloy	Werkzeugstahl, legiert
87	M2	X 65 CrMo 14	X70CrMo15	1.4109	900 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
47	P2	X 7 Cr 14	X7Cr14	1.4001		Stainless-steel, ferritic	Stahl, nichtrostend-ferritisch
87	M2	X 7 CrNiAl 17 7	X7CrNiAl17-7	1.4568		Stainless-steel, precipitation hardening	Stahl, nichtrostend-aushärtbar
87	M2	X 7 CrNiMoAl 15 7	X7CrNiMoAl15-7	1.4574	900–1100 N/mm ²	Stainless-steel, precipitation hardening	Stahl, nichtrostend-aushärtbar
87	M1	X 7 CrNiMoCuNb 18 18	X7CrNiMoCuNb18-18	1.4585		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P2	X 7 CrNiMoNb 16 18	X7CrNiMoNb16-18	1.4786	650–850 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
87	M1	X 7 NiCrMoCuNb 25 20	X7NiCrMoCuNb25-20	1.4500		Stainless-steel, austenitic	Stahl, nichtrostend-austenitisch
47	P3	X 8 CrCoNiMo 10 6	X8CrCoNiMo10-6	1.4711	1000–1140 N/mm ²	High quality steel, heat-resistant	Edelstahl, hitzebeständig
87	M2	X 8 CrNiMoAl 15 7 2	X8CrNiMoAl15-7-2	1.4532		Stainless-steel, precipitation hardening	Stahl, nichtrostend-aushärtbar
47	P2	X 8 CrNiMoNb 16 16	X8CrNiMoNb16-16	1.4781	530–690 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	X 8 CrNiMoVNB 16 13	X8CrNiMoVNB16-13	1.4788	540–740 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	X 8 CrNiNb 16 13	X8CrNiNb16-13	1.4761	510–690 N/mm ²	High quality steel, highly-heat-resisting	Edelstahl, hochwarmfest
47	P2	X 8 Ni 9	X8Ni9	1.5662		Carbon steel, low-temperature	Baustahl, kaltzäh
47	P3	X 80 CrNiSi 20	X80CrNiSi20	1.4747	1130 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P3	X 85 CrMoV 18 2	X85CrMoV18-2	1.4748	1200 N/mm ²	Valve steel, alloyed	Ventilstahl, vergütet
47	P2	X 89 CrMoV 18 1	X89CrMoV18-1	1.3547	< 1000 N/mm ²	Steel	Stahl
47	P2	X 9 Ni 5	X9Ni5	1.5681	550–700 N/mm ²	Steel & cast-steel	Stahl und Stahlguss
87	M2	X 90 CrMoV 18	X90CrMoV18	1.4037	840 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch
87	M2	X 90 CrMoV 18	X90CrMoV18	1.4112	880 N/mm ²	Stainless-steel, martensitic	Stahl, nichtrostend-martensitisch









TAPS

FOR STEEL







GEWINDEBOHRER FÜR STAHL

Durchgangsgewinde Through hole thread							
Werkstoff- gruppe Material group	Werkstoff Material		M	MF	UNC	UNF	G
			Seite Page				
P1	Stahl	< 500 N/mm ²	-	-	-	-	-
	Steel						
P2	Stahl	500–1000 N/mm ²	48	50	-	-	-
	Steel						
P3	Stahl	> 1000 N/mm ²	54	54	-	-	-
	Steel						


Grundgewinde Blind hole thread							
Werkstoff- gruppe Material group	Werkstoff Material		M	MF	UNC	UNF	G
			Seite Page				
P1	Stahl	< 500 N/mm ²	48	48	48	48	48
	Steel						
P2	Stahl	500–1000 N/mm ²	48	50–52	52	52	52
	Steel						
P3	Stahl	> 1000 N/mm ²	54	54	-	-	-
	Steel						

P1 Stahl Steel < 500 N/mm²

Einsatz in legierten und unlegierten Baustählen, Automatenstähle, Stahlguss bzw. Material mit einer Zugfestigkeit bis 500 N/mm².
Use in alloyed and unalloyed carbon steel, free cutting steel, cast steel or material with a tensile strength of up to 500 N/mm².

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
M Grundgewinde Blind hole thread		
56-57	 Rasant® Steel	Gewindebohrer (6HX) mit 45° Drall bewirkt starke Spanförderung Richtung Schaft. Tap (6HX) with 45° helix create strong chip flow in direction to the shank.
		M2 – M52
58	 Rasant® Steel	Gewindebohrer (6HX) mit 45° Drall bewirkt starke Spanförderung Richtung Schaft. Tap (6HX) with 45° helix create strong chip flow in direction to the shank.
		M4 – M20
MF Grundgewinde Blind hole thread		
59	 Rasant® Steel	Gewindebohrer (6HX) mit 45° Drall bewirkt starke Spanförderung Richtung Schaft. Tap (6HX) with 45° helix create strong chip flow in direction to the shank.
		MF8 – MF30
UNC Grundgewinde Blind hole thread		
60	 Rasant® Steel	Gewindebohrer (6HX) mit 45° Drall bewirkt starke Spanförderung Richtung Schaft. Tap (6HX) with 45° helix create strong chip flow in direction to the shank.
		1/4 – 3/4"
UNF Grundgewinde Blind hole thread		
61	 Rasant® Steel	Gewindebohrer (6HX) mit 45° Drall bewirkt starke Spanförderung Richtung Schaft. Tap (6HX) with 45° helix create strong chip flow in direction to the shank.
		1/4 – 3/4"
G Grundgewinde Blind hole thread		
62	 Rasant® Steel	Gewindebohrer (6HX) mit 45° Drall bewirkt starke Spanförderung Richtung Schaft. Tap (6HX) with 45° helix create strong chip flow in direction to the shank.
		1/8 – 1"

P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm²

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
M Durchgangsgewinde Through hole thread		
63	 Markant® Typ PM-Edition	Gewindebohrer (6H) PM-Edition mit Schälanschnitt bewirkt starke Spanförderung nach vorn. Vorzugsweise für steigungsgeführten Einsatz. Auch geeignet für MMS. Tap (6H) PM-Edition with spiral point effects strong chip flows forward. Preferably to be used at leadcontrolled application. Also suitable for MQL.
		M3 – M20












Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		6HX		TiCN	Rasant Steel	HSS E-PM	6544C	56-57
		6HX		TiCN	Rasant Steel	HSS E-PM	6544C	58
		6HX		TiCN	Rasant Steel	HSS E-PM	6545C	59
		2BX		TiCN	Rasant Steel	HSS E-PM	6546C	60
		2BX		TiCN	Rasant Steel	HSS E-PM	6546C	61
				TiCN	Rasant Steel	HSS E-PM	6547C	62

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		ISO2 (6H)		TiCN Plus	PM Edition V Markant®	HSS E-PM	G411C/G412C	63



Typenbeschreibungen Type descriptions

P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm² Einsatz in mittelfeste Vergütungsstähle, Stahlguss, Einsatzstahl bzw. Material mit einer Zugfestigkeit bis 1000 N/mm².
Use in medium strength tempering steel, cast steel, case hardening steel or material with a tensile strength of up to 1000 N/mm².

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension	
M Grundgewinde Blind hole thread			
64	 Rasant® Typ VR15	Gewindebohrer (6HX) mit 15°-Drall bewirkt Spanförderung Richtung Schaft. Breites Anwendungsspektrum (2 x D). Tap (6HX) with 15° helix effects chip flows forward. Wide range in applications (2 x D).	M3 – M20
65	 Rasant® Typ VR15	Wie vor, jedoch mit IKZ für höhere Standzeit, optimierter Spanfluss und Gewindetiefe < 2,5 x D. As above, but with ICC for higher tool life, optimized chip flow and thread depth < 2.5 x D.	M6 – M20
66	 Rasant® Typ VR15	Wie Rasant® Typ VR15 (6HX), jedoch unbeschichtet. As Rasant® type VR15 (6HX), but uncoated.	M3 – M20
67	 Rasant® Typ VR15	Wie vor, jedoch vaporisiert. Das Anhaften bzw. Aufschweißen von Spänen wird deutlich herabgesetzt, der Spanfluss optimiert. As above, but vaporized. The tendency of chips to adhere or weld is significantly reduced, and the chip flow is optimised.	
68	 Rasant® Typ V-Magic	Hochleistungsgewindebohrer mit 40° Drall, konischer Gewindeauslauf, Spanfläche vaporisiert, bewirkt kontrollierte Späneförderung und dadurch hohe Prozesssicherheit bei „Problemwerkstoffen“. High performance tap with 40° helix, conical thread ramp, cutting face steam-oxidized, for controlled chip removal and more process reliability in so-called problem materials.	M4 – M30
MF Durchgangsgewinde Through hole thread			
69	 Rasant® Typ PM-Edition	Gewindebohrer (6H) PM-Edition mit Schälanschnitt bewirkt starke Spanförderung nach vorn. Vorzugsweise für steigungsgeführten Einsatz. Auch geeignet für MMS. Tap (6H) PM-Edition with spiral point effects strong chip flows forward. Preferably to be used at leadcontrolled application. Also suitable for MQL.	MF8 – MF20
70	 Markant® Typ V	Gewindebohrer (6H) mit Schälanschnitt bewirkt starke Spanförderung nach vorn. Vorzugsweise für steigungsgeführten Einsatz. Breites Anwendungsspektrum. Tap (6H) with spiral point effects strong chip flows forward. Preferably to be used at leadcontrolled application. Wide range in applications.	MF6 – MF30
70	 Markant® Typ V	Wie Markant® Typ V (6H), jedoch unbeschichtet. As Markant® type V (6H), but uncoated.	MF6 – MF30
MF Grundgewinde Blind hole thread			
71	 Rasant® Typ VR15	Gewindebohrer (6HX) mit 15° Drall bewirkt Spanförderung Richtung Schaft. Breites Anwendungsspektrum (2 x D). Tap (6HX) with 15° helix effects chip flows forward. Wide range in applications (2 x D).	MF8 – MF30
73	 Rasant® Typ VR15-IK IC	Wie vor, jedoch mit IKZ für höhere Standzeit, optimierter Spanfluss und Gewindetiefe < 2,5 x D. As above, but with ICC for higher tool life, optimized chip flow and thread depth < 2.5 x D.	
71	 Rasant® Typ VR15	Wie Rasant® Typ VR15 (6HX), jedoch unbeschichtet. As Rasant® type VR15 (6HX), but uncoated.	MF8 – MF30








Weitere Gewindebohrer  für Grundgewinde auf Seite 48 More taps  for blind hole thread on page 48

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page		
		6HX		TiCN Plus	VR 15	HSS E-PM	6741C/6742C	64		
							VR 15	6941C/6942C	65	
							unbeschichtet uncoated	VR 15	6741/6742	66
							Vap		6741C/6742C	67
		ISO2 (6H)		TiCN Plus	V-MAGIC Rasant®		6971C/6972C	68		
		ISO2 (6H)		TiCN Plus	PM Edition V Markant®	HSS E-PM	G413C	69		
					V Markant®		6413C	70		
		ISO2 (6H)		unbeschichtet uncoated	V Markant®	HSS E-PM	6413	70		
		6HX		TiCN Plus	VR 15	HSS E-PM	6744C	71		
							VR 15	6944C	73	
							unbeschichtet uncoated	VR 15	6744	71



P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm²

Einsatz in mittelfeste Vergütungsstähle, Stahlguss, Einsatzstahl bzw. Material mit einer Zugfestigkeit bis 1000 N/mm².
Use in medium strength tempering steel, cast steel, case hardening steel or material with a tensile strength of up to 1000 N/mm².







Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
MF Grundgewinde Blind hole thread		
72	 Rasant® Typ VR15	<p>Wie vor, jedoch vaporisiert. Das Anhaften bzw. Aufschweißen von Spänen wird deutlich herabgesetzt, der Spanfluss optimiert. As above, but vaporized. The tendency of chips to adhere or weld is significantly reduced, and the chip flow is optimised.</p>
74	 Rasant® Typ VR15-IK	<p>VR 15° mit IKZ unbeschichtet. VR 15° with ICC, uncoated.</p>
75	 Rasant® Typ V-Magic	<p>Hochleistungsgewindebohrer mit 40° Drall, konischer Gewindeauslauf, Spanfläche vaporisiert, bewirkt kontrollierte Späneförderung und dadurch hohe Prozesssicherheit bei „Problemwerkstoffen“. High performance tap with 40° helix, conical thread ramp, cutting face steam-oxidized, for controlled chip removal and more process reliability in so-called problem materials.</p>
UNC Grundgewinde Blind hole thread		
76	 Rasant® Typ V-Magic	<p>Hochleistungsgewindebohrer mit 40° Drall, konischer Gewindeauslauf, Spanfläche vaporisiert, bewirkt kontrollierte Späneförderung und dadurch hohe Prozesssicherheit bei „Problemwerkstoffen“. High performance tap with 40° helix, conical thread ramp, cutting face steam-oxidized, for controlled chip removal and more process reliability in so-called problem materials.</p>
UNF Grundgewinde Blind hole thread		
77	 Rasant® Typ V-Magic	<p>Hochleistungsgewindebohrer mit 40° Drall, konischer Gewindeauslauf, Spanfläche vaporisiert, bewirkt kontrollierte Späneförderung und dadurch hohe Prozesssicherheit bei „Problemwerkstoffen“. High performance tap with 40° helix, conical thread ramp, cutting face steam-oxidized, for controlled chip removal and more process reliability in so-called problem materials.</p>
G Grundgewinde Blind hole thread		
78	 Rasant® Typ VR15	<p>Gewindebohrer mit 15° Drall bewirkt Spanförderung Richtung Schaft. Breites Anwendungsspektrum (2 x D), kurzer Anschnitt Form E. Tap with with 15° helix effects chip flows to the shank. Wide range in applications (2 x D), short chamfer form E.</p>
79	 Rasant® Typ V-Magic	<p>Hochleistungsgewindebohrer mit 40° Drall, konischer Gewindeauslauf, Spanfläche vaporisiert, bewirkt kontrollierte Späneförderung und dadurch hohe Prozesssicherheit bei „Problemwerkstoffen“. High performance tap with 40° helix, conical thread ramp, cutting face steam-oxidized, for controlled chip removal and more process reliability in so-called problem materials.</p>

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
				Vap			6744C	72
				unbeschichtet uncoated	VR 15		6944	74
		ISO2 (6H)		TiCN Plus	V-MAGIC Rasant®	HSS E-PM	6974C	75
				TiCN Plus	V-MAGIC Rasant®		6978C	76
				TiCN Plus	V-MAGIC Rasant®		6979C	77
				TiCN Plus	VR 15	HSS E-PM	6747C	78
				TiCN Plus	V-MAGIC Rasant®		6987C	79

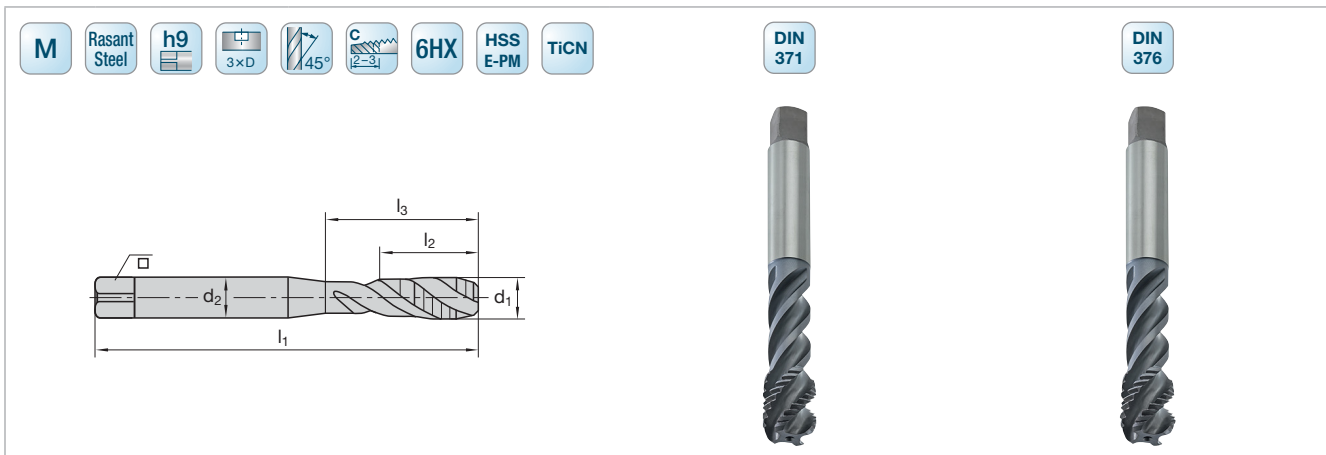


P3 Stahl Steel > 1000 N/mm²

Einsatz in hochfesten Vergütungsstählen, Stahlguss, Einsatzstahl bzw. Material mit einer Zugfestigkeit 1000–1500 N/mm².
Use in high strength heat-treatment steel, cast steel, case hardening steel and/or materials with a tensile strength of 1000–1500 N/mm².

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension	
M Durchgangsgewinde Through hole thread			
80	 <p>Markant® Typ PM-Edition</p>	<p>Gewindebohrer (6H) PM-Edition Typ H, mit Schälanschnitt, bewirkt starke Spanförderung nach vorn. Reduzierter Spanwinkel für hochfeste Materialien (bis 1500 N/mm²). Tap (6H) PM-Edition type H, with spiral point effects strong chip flows forward. Reduced rake angle for high strength materials (up to 1500 N/mm²).</p>	M3–M30
M Grundgewinde Blind hole thread			
81	 <p>Rasant® Typ H PM-Edition</p>	<p>Gewindebohrer (6H) PM-Edition, Typ H, mit 15° Drall, bewirkt Spanförderung Richtung Schaft. Reduzierter Spanwinkel für hochfeste Materialien (bis 1500 N/mm²). Tap (6H) PM-Edition, type H, with 15° helix effects chip flows to the shank. Reduced rake angle for high strength materials (up to 1500 N/mm²).</p>	M3–M30
82	 <p>Rasant® Typ H</p>	<p>Gewindebohrer Typ H, mit 15° Drall, bewirkt Spanförderung Richtung Schaft. Reduzierter Spanwinkel, Einsatzbereich 1000–1400 N/mm² (z. B. Werkzeugstahl). Tap type H, with 15° helix effects chip flows to the shank. Reduced rake angle. Application range 1000–1400 N/mm² (e. g. tool steel).</p>	
MF Durchgangsgewinde Through hole thread			
83	 <p>Rasant® Typ H PM-Edition</p>	<p>Gewindebohrer (6H) PM-Edition, Typ H, mit Schälanschnitt, bewirkt starke Spanförderung nach vorn. Reduzierter Spanwinkel für hochfeste Materialien (bis 1500 N/mm²). Tap (6H) PM-Edition, type H, with spiral point, effects strong chip flows forward. Reduced rake angle for high strength materials (up to 1500 N/mm²).</p>	MF8–MF20
MF Grundgewinde Blind hole thread			
84	 <p>Markant® Typ H PM-Edition</p>	<p>Gewindebohrer (6H) PM-Edition, Typ H, mit 15° Drall, bewirkt Spanförderung Richtung Schaft. Reduzierter Spanwinkel für hochfeste Materialien (bis 1500 N/mm²). Tap (6H) PM-Edition, type H, with 15° helix effects chip flows to the shank. Reduced rake angle for high strength materials (up to 1500 N/mm²).</p>	MF8–MF20
85	 <p>Rasant® Typ H</p>	<p>Gewindebohrer Typ H, mit 15° Drall, bewirkt Spanförderung Richtung Schaft. Reduzierter Spanwinkel, Einsatzbereich 1000–1400 N/mm² (z. B. Werkzeugstahl). Tap type H, with 15° helix effects chip flows to the shank. Reduced rake angle. Application range 1000–1400 N/mm² (e. g. tool steel).</p>	MF6–MF24

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		ISO2 (6H)		TiCN Plus	PM Edition H Markant®	HSS E-PM	G431C/G432C	80
		ISO2 (6H)		TiCN Plus	PM Edition H Rasant®	HSS E-PM	G531C/G532C	81
					H Rasant®		6531C/6532C	82
		ISO2 (6H)		TiCN Plus	PM Edition H Markant®	HSS E-PM	G434C	83
		ISO2 (6H)		TiCN Plus	PM Edition H Rasant®	HSS E-PM	G534C	84
					H Rasant®		6534C	85

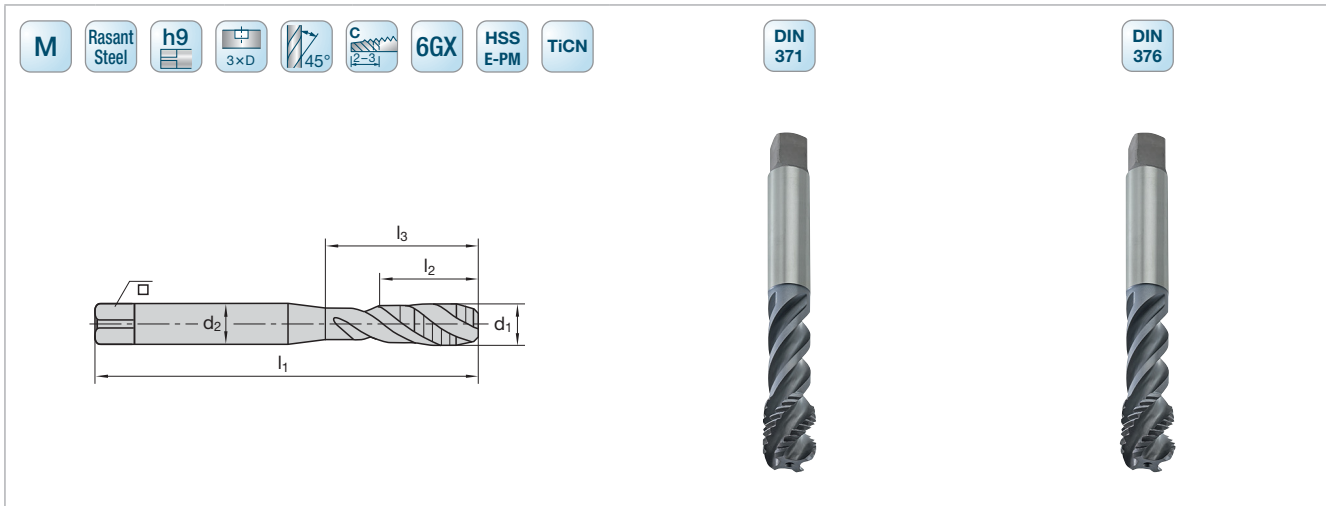


Katalog-Nr. Cat.-No.		6544C				6544C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 15–25 m/min				■ v _c = 15–25 m/min						
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 15–25 m/min				■ v _c = 15–25 m/min						
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□ v _c = 10–20 m/min				□ v _c = 10–20 m/min						
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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 2	0,4	45	8	13	2,8	2,1	3	1,6	7295796	TC-CM 2x0,40-6HX-STE45-10-BD	–	–
M 2,5	0,45	50	9	15	2,8	2,1	3	2,05	7295797	TC-CM 2,5x0,45-6HX-STE45-10-BD	–	–
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	2,5	7295798	TC-CM 3x0,50-6HX-STE45-10-BD	–	–
M 4	0,7	63	6	20	4,5	3,4	3	3,3	7295799	TC-CM 4x0,70-6HX-STE45-10-BD	–	–
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	4,2	7295800	TC-CM 5x0,80-6HX-STE45-10-BD	–	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	7295801	TC-CM 6x1,00-6HX-STE45-10-BD	–	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	7295802	TC-CM 8x1,25-6HX-STE45-10-BD	–	–
M 10	1,5	100	15	42	10	8	3	8,5	7295803	TC-CM 10x1,50-6HX-STE45-10-BD	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 6	1	80	10	–	4,5	3,4	3	5	–	–	7295804	TC-CM 6x1,00-6HX-STE45-10-CD
M 8	1,25	90	13	–	6	4,9	3	6,8	–	–	7295805	TC-CM 8x1,25-6HX-STE45-10-CD
M 10	1,5	100	12	–	7	5,5	3	8,5	–	–	7295806	TC-CM 10x1,50-6HX-STE45-10-CD
M 12	1,75	110	18	–	9	7	4	10,2	–	–	7295807	TC-CM 12x1,75-6HX-STE45-10-CD
M 14	2	110	20	–	11	9	4	12	–	–	7295808	TC-CM 14x2,00-6HX-STE45-10-CD
M 16	2	110	20	–	12	9	4	14	–	–	7295809	TC-CM 16x2,00-6HX-STE45-10-CD
M 18	2,5	125	25	–	14	11	4	15,5	–	–	7295810	TC-CM 18x2,50-6HX-STE45-10-CD
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	7295811	TC-CM 20x2,50-6HX-STE45-10-CD
M 22	2,5	140	25	–	18	14,5	4	19,5	–	–	7295812	TC-CM 22x2,50-6HX-STE45-10-CD
M 24	3	160	30	–	18	14,5	4	21	–	–	7295813	TC-CM 24x3,00-6HX-STE45-10-CD
M 27	3	160	30	–	20	16	4	24	–	–	7295814	TC-CM 27x3,00-6HX-STE45-10-CD
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	26,5	–	–	7295815	TC-CM 30x3,50-6HX-STE45-10-CD
M 36	4	200	40	–	28	22	5	32	–	–	7295816	TC-CM 36x4,00-6HX-STE45-10-CD
M 42	4,5	200	45	–	32	24	5	37,5	–	–	7295817	TC-CM 42x4,50-6HX-STE45-10-CD
M 45 ¹⁾	4,5	220	45	–	36	29	5	40,5	–	–	7295818	TC-CM 45x4,50-6HX-STE45-10-CD
M 48 ¹⁾	5	250	50	–	36	29	5	43	–	–	7295819	TC-CM 48x5,00-6HX-STE45-10-CD
M 52 ¹⁾	5	250	50	–	40	32	5	47	–	–	7295820	TC-CM 52x5,00-6HX-STE45-10-CD

 Kernlochbohrer ab Seite 251
 Pre-drills starting page 251

¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
 Available on request

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.						6544C				6544C			
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²					■ v _c = 15–25 m/min				■ v _c = 15–25 m/min			
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²					■ v _c = 15–25 m/min				■ v _c = 15–25 m/min			
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²					□ v _c = 10–20 m/min				□ v _c = 10–20 m/min			
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic												
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron												
K2	Sphäroguss Nodular cast iron												
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si												
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si												
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si												
N4	Graphit Graphite												
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
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 4	0,7	63	6	21	4,5	3,4	3	3,3	7295821	TC-CM 4x0,70-6GX-STE45-10-BD	–	–	
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	4,2	7295822	TC-CM 5x0,80-6GX-STE45-10-BD	–	–	
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	7295823	TC-CM 6x1,00-6GX-STE45-10-BD	–	–	
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	7295824	TC-CM 8x1,25-6GX-STE45-10-BD	–	–	
M 10	1,5	100	15	42	10	8	3	8,5	7295825	TC-CM 10x1,50-6GX-STE45-10-BD	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
M 12	1,75	110	18	–	9	7	4	10,2	–	–	7295826	TC-CM 12x1,75-6GX-STE45-10-CD	
M 16	2	110	20	–	12	9	4	14	–	–	7295827	TC-CM 16x2,00-6GX-STE45-10-CD	

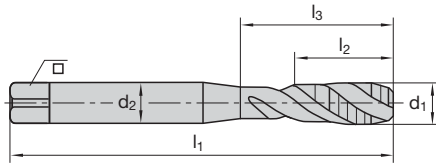
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



DIN 371

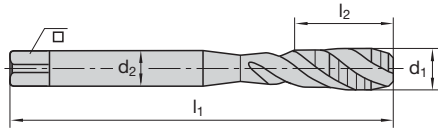
DIN 376



Katalog-Nr. Cat.-No.		6544C				6544C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■	v _c = 15–25 m/min			■	v _c = 15–25 m/min					
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■	v _c = 15–25 m/min			■	v _c = 15–25 m/min					
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□	v _c = 10–20 m/min			□	v _c = 10–20 m/min					
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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 4	0,7	63	6	21	4,5	3,4	3	3,3	7295828	TC-EM 4x0,70-6HX-STE45-10-BD	–	–
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	4,2	7295829	TC-EM 5x0,80-6HX-STE45-10-BD	–	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	7295830	TC-EM 6x1,00-6HX-STE45-10-BD	–	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	7295831	TC-EM 8x1,25-6HX-STE45-10-BD	–	–
M 10	1,5	100	15	42	10	8	3	8,5	7295832	TC-EM 10x1,50-6HX-STE45-10-BD	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	18	–	9	7	4	10,2	–	–	7295833	TC-EM 12x1,75-6HX-STE45-10-CD
M 14	2	110	20	–	11	9	4	12	–	–	7295834	TC-EM 14x2,00-6HX-STE45-10-CD
M 16	2	110	20	–	12	9	4	14	–	–	7295835	TC-EM 16x2,00-6HX-STE45-10-CD
M 18	2,5	125	25	–	14	11	4	15,5	–	–	7295836	TC-EM 18x2,50-6HX-STE45-10-CD
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	7295837	TC-EM 20x2,50-6HX-STE45-10-CD

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

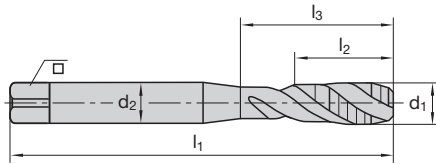


Katalog-Nr. Cat.-No.		6545C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■	v _c = 15–25 m/min						
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■	v _c = 15–25 m/min						
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□	v _c = 10–20 m/min						
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank									
MF 8	1	90	10	6	4,9	3	7	7295838	TC-EMF 8x1,00-6HX-STE45-10-CD
MF 9	1	90	10	7	5,5	3	8	7295839	TC-EMF 9x1,00-6HX-STE45-10-CD
MF 10	1	90	10	7	5,5	3	9	7295840	TC-EMF 10x1,00-6HX-STE45-10-CD
MF 10	1,25	100	13	7	5,5	3	8,8	7295841	TC-EMF 10x1,25-6HX-STE45-10-CD
MF 11	1	90	11	8	6,2	3	10	7295842	TC-EMF 11x1,00-6HX-STE45-10-CD
MF 12	1	100	11	9	7	4	11	7295843	TC-EMF 12x1,00-6HX-STE45-10-CD
MF 12	1,25	100	13	9	7	4	10,8	7295844	TC-EMF 12x1,25-6HX-STE45-10-CD
MF 12	1,5	100	15	9	7	4	10,5	7295845	TC-EMF 12x1,50-6HX-STE45-10-CD
MF 14	1,5	100	15	11	9	4	12,5	7295846	TC-EMF 14x1,50-6HX-STE45-10-CD
MF 16	1,5	100	15	12	9	4	14,5	7295847	TC-EMF 16x1,50-6HX-STE45-10-CD
MF 18	1,5	110	16	14	11	4	16,5	7295848	TC-EMF 18x1,50-6HX-STE45-10-CD
MF 20	1,5	125	16	16	12	4	18,5	7295849	TC-EMF 20x1,50-6HX-STE45-10-CD
MF 22 ¹⁾	1,5	125	16	18	14,5	5	20,5	7295850	TC-EMF 22x1,50-6HX-STE45-10-CD
MF 24 ¹⁾	1,5	140	16	18	14,5	5	22,5	7295851	TC-EMF 24x1,50-6HX-STE45-10-CD
MF 24 ¹⁾	2	140	20	18	14,5	5	22	7295852	TC-EMF 24x2,00-6HX-STE45-10-CD
MF 26 ¹⁾	1,5	140	16	18	14,5	5	24,5	7295853	TC-EMF 26x1,50-6HX-STE45-10-CD
MF 27 ¹⁾	2	140	20	20	16	5	25	7295854	TC-EMF 27x2,00-6HX-STE45-10-CD
MF 30 ¹⁾	2	150	20	22	18	5	28	7295855	TC-EMF 30x2,00-6HX-STE45-10-CD

¹⁾ MF22–MF30 – Gewindetiefe max. 2,5 × D
 MF22–MF30 – Thread depth max. 2.5 × D

■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

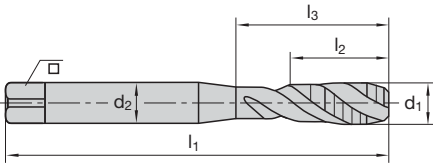
Kernlochbohrer ab Seite 251
 Pre-drills starting page 251



Katalog-Nr. Cat.-No.		6546C								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■	v _c = 15–25 m/min							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■	v _c = 15–25 m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□	v _c = 10–20 m/min							
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic									
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic									
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron									
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si									
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si									
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²									
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 verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank										
UNC 1/4	20	80	13	31	7	5,5	3	5,1	7295856	TC-CUNC 1/4x20-2BX-STE45-10-BD
UNC 5/16	18	90	14	35	8	6,2	3	6,6	7295857	TC-CUNC 5/16x18-2BX-STE45-10-BD
UNC 3/8	16	100	16	40	9	7	3	8	7295858	TC-CUNC 3/8x16-2BX-STE45-10-BD
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
UNC 1/2	13	110	20	–	9	7	4	10,8	7295859	TC-CUNC 1/2x13-2BX-STE45-10-CD
UNC 5/8	11	110	22	–	12	9	4	13,5	7295860	TC-CUNC 5/8x11-2BX-STE45-10-CD
UNC 3/4	10	125	25	–	14	11	4	16,5	7295861	TC-CUNC 3/4x10-2BX-STE45-10-CD

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

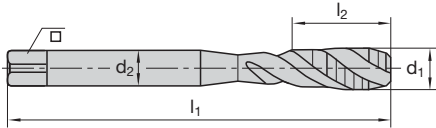
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6546C								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 15–25 m/min								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 15–25 m/min								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□ v _c = 10–20 m/min								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic									
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic									
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron									
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si									
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si									
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²									
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 verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank										
UNF 1/4	28	80	10	31	7	5,5	3	5,5	7295862	TC-EUNF 1/4x28-2BX-STE45-10-BD
UNF 5/16	24	90	10	35	8	6,2	3	6,9	7295863	TC-EUNF 5/16x24-2BX-STE45-10-BD
UNF 3/8	24	100	10	40	9	7	3	8,5	7295864	TC-EUNF 3/8x24-2BX-STE45-10-BD
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
UNF 1/2	20	100	13	–	9	7	4	11,5	7295865	TC-EUNF 1/2x20-2BX-STE45-10-CD
UNF 5/8	18	100	15	–	12	9	4	14,5	7295866	TC-EUNF 5/8x18-2BX-STE45-10-CD
UNF 3/4	16	110	17	–	14	11	4	17,5	7295867	TC-EUNF 3/4x16-2BX-STE45-10-CD

 Kernlochbohrer ab Seite 251
 Pre-drills starting page 251

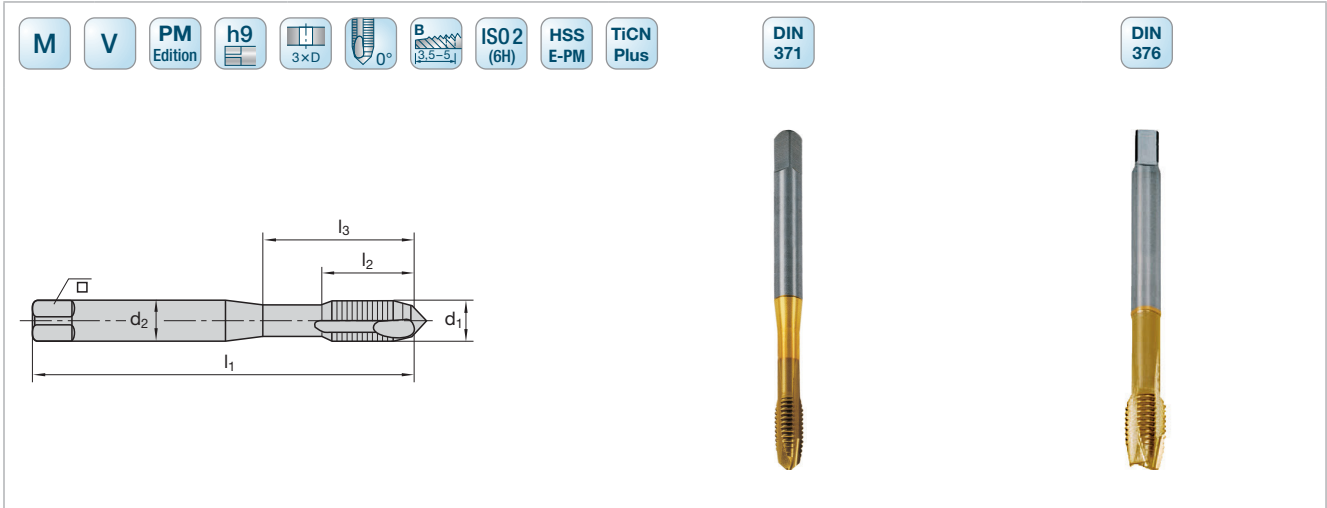
 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6547C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 15–25 m/min							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 15–25 m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□ v _c = 10–20 m/min							
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
G 1/8	28	90	9	7	5,5	3	8,8	7295868	TC-CG 1/8x28-STE45-10-CD
G 1/4	19	100	14	11	9	4	11,8	7295869	TC-CG 1/4x19-STE45-10-CD
G 3/8	19	100	14	12	9	4	15,3	7295870	TC-CG 3/8x19-STE45-10-CD
G 1/2	14	125	18	16	12	4	19	7295871	TC-CG 1/2x14-STE45-10-CD
G 3/4	14	140	18	20	16	4	24,5	7295872	TC-CG 3/4x14-STE45-10-CD
G 1	11	160	23	25	20	5	30,75	7295873	TC-CG 1x11-STE45-10-CD

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.						G411C				G412C			
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 checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min				<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min			
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²					<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min			
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic					<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min			
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron												
K2	Sphäroguss Nodular cast iron					<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min			
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si					<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min			
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si					<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min				<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min			
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si					<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min			
N4	Graphit Graphite												
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
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	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1393952	TC-BM 03x0.50-6H-V0-1	–	–	
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1393954	TC-BM 04x0.70-6H-V0-1	–	–	
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1393956	TC-BM 05x0.80-6H-V0-1	–	–	
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1393958	TC-BM 06x1.00-6H-V0-1	–	–	
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1393961	TC-BM 08x1.25-6H-V0-1	–	–	
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1393963	TC-BM 10x1.50-6H-V0-1	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	1393965	TC-BM 12x1.75-6H-V0-1	
M 14	2	110	20	–	11	9	3	12	–	–	1393967	TC-BM 14x2.00-6H-V0-1	
M 16	2	110	20	–	12	9	3	14	–	–	1393969	TC-BM 16x2.00-6H-V0-1	
M 20	2,5	140	25	–	16	12	3	17,5	–	–	1393971	TC-BM 20x2.50-6H-V0-1	

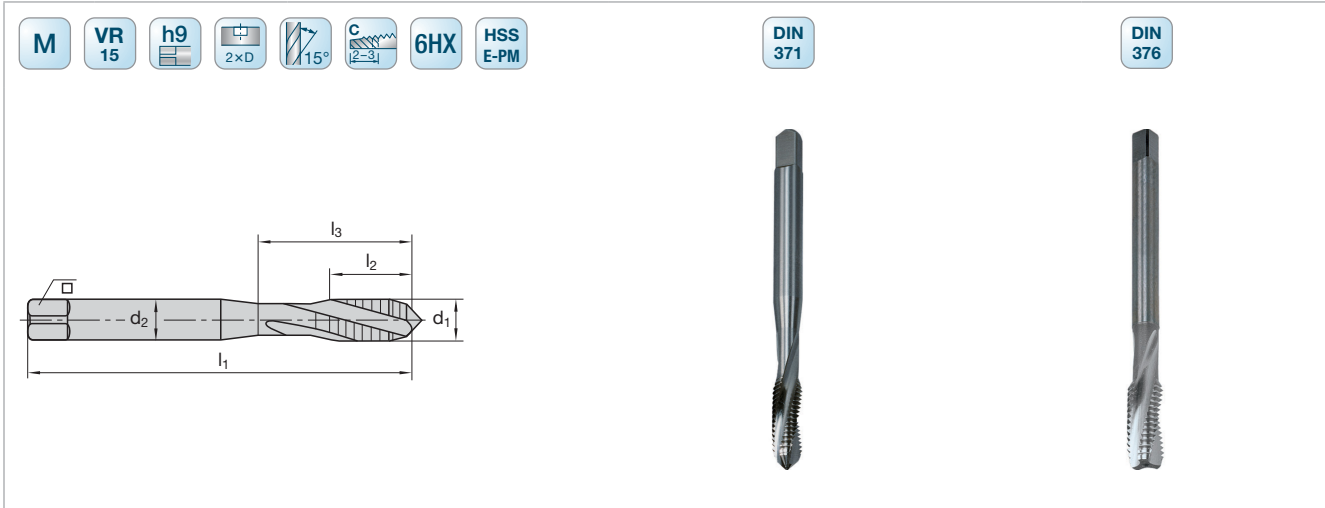
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

M		VR 15	h9	2xD	15°	C 2-3	6HX	HSS E-PM	TiCN Plus	DIN 371	DIN 376	
Katalog-Nr.	Cat.-No.								6741C	6742C		
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min		
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min		
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min		
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min		
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min		
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min		
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min		
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min		
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1402477	TC-CM 03x0.50-6HX-V15-1	–	–
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1402478	TC-CM 04x0.70-6HX-V15-1	–	–
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1402479	TC-CM 05x0.80-6HX-V15-1	–	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1402480	TC-CM 06x1.00-6HX-V15-1	–	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1402481	TC-CM 08x1.25-6HX-V15-1	–	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1402482	TC-CM 10x1.50-6HX-V15-1	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	1402483	TC-CM 12x1.75-6HX-V15-1
M 16	2	110	22	–	12	9	4	14	–	–	1402484	TC-CM 16x2.00-6HX-V15-1
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	1402485	TC-CM 20x2.50-6HX-V15-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

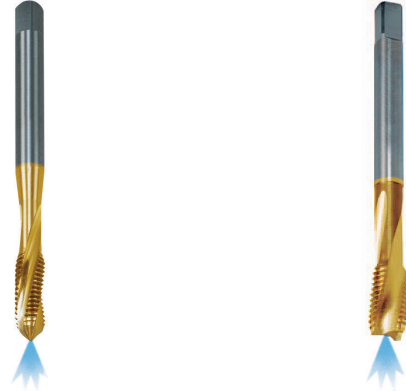
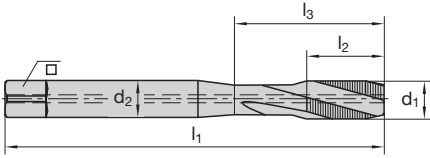
= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6741				6742						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 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											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1402468	TC-CM 03x0.50-6HX-V15-0	–	–
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1402469	TC-CM 04x0.70-6HX-V15-0	–	–
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1402470	TC-CM 05x0.80-6HX-V15-0	–	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1402471	TC-CM 06x1.00-6HX-V15-0	–	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1402472	TC-CM 08x1.25-6HX-V15-0	–	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1402473	TC-CM 10x1.50-6HX-V15-0	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	1402474	TC-CM 12x1.75-6HX-V15-0
M 16	2	110	22	–	12	9	4	14	–	–	1402475	TC-CM 16x2.00-6HX-V15-0
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	1402476	TC-CM 20x2.50-6HX-V15-0

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

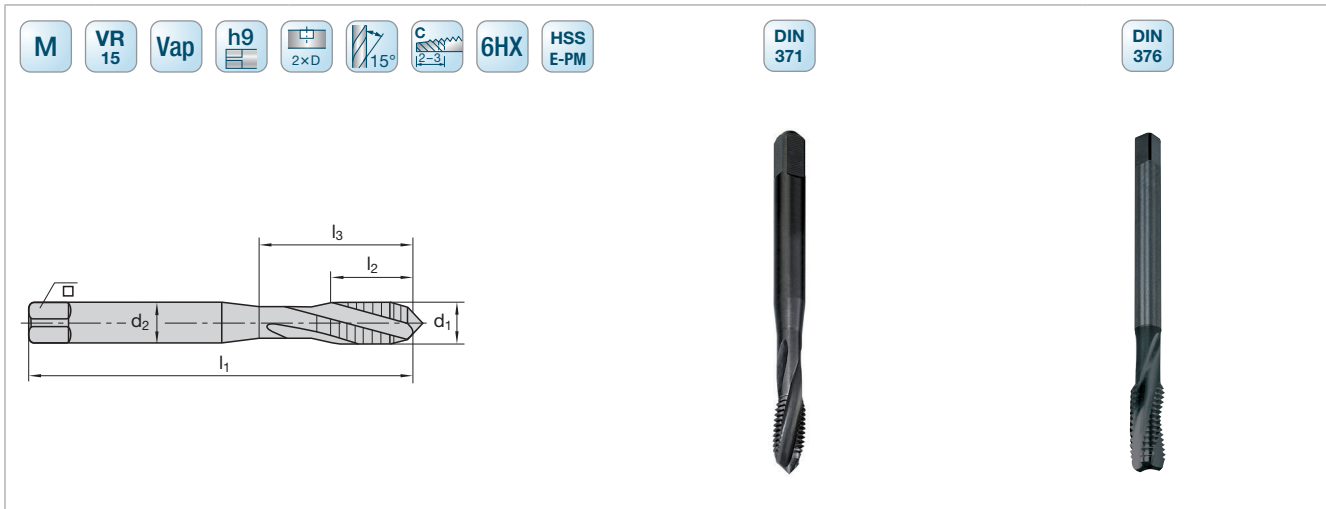


Katalog-Nr.	Cat.-No.	6941C	6942C
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 18–25 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 18–25 m/min
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 18–25 m/min	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 18–25 m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/> v _c = 8–12 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 8–12 m/min
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic		
K1	Grauguss Grey cast iron		
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 25–30 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 25–30 m/min
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min
N4	Graphit Graphite		
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²		
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 6	1	80	11	30	6	4,9	3	5	1402512	TC-CM 06x1.00-6HX-V15-13	–	–
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	3	6,8	1402513	TC-CM 08x1.25-6HX-V15-13	–	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1402514	TC-CM 10x1.50-6HX-V15-13	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	1402515	TC-CM 12x1.75-6HX-V15-13
M 14	2	110	20	–	11	9	3	12	–	–	1402564	TC-CM 14x2.00-6HX-V15-13
M 16	2	110	22	–	12	9	4	14	–	–	1402516	TC-CM 16x2.00-6HX-V15-13
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	1402517	TC-CM 20x2.50-6HX-V15-13

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.						6741C				6742C			
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²					<input type="checkbox"/> v _c = 12–18 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 12–18 m/min			
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²					<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 12–18 m/min				<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 12–18 m/min			
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²												
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic					<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min			
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron												
K2	Sphäroguss Nodular cast iron					<input type="checkbox"/> v _c = 10–20 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 10–20 m/min			
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si												
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si												
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si					<input type="checkbox"/> v _c = 10–20 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 10–20 m/min			
N4	Graphit Graphite												
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
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	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1402603	TC-CM 03x0.50-6HX-V15-6	–	–	
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1402605	TC-CM 04x0.70-6HX-V15-6	–	–	
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1402607	TC-CM 05x0.80-6HX-V15-6	–	–	
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1402609	TC-CM 06x1.00-6HX-V15-6	–	–	
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1402611	TC-CM 08x1.25-6HX-V15-6	–	–	
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1402613	TC-CM 10x1.50-6HX-V15-6	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	1402615	TC-CM 12x1.75-6HX-V15-6	
M 16	2	110	22	–	12	9	4	14	–	–	1402617	TC-CM 16x2.00-6HX-V15-6	
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	1402619	TC-CM 20x2.50-6HX-V15-6	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

M		V-MAGIC	h9	3xD	40°	C	ISO2 (6H)	HSS E-PM	TiCN Plus	DIN 371	DIN 376		
Katalog-Nr.	Cat.-No.					6971C				6972C			
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²					■ v _c = 20–25 m/min				■ v _c = 20–25 m/min			
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²					■ v _c = 20–25 m/min				■ v _c = 20–25 m/min			
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²												
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic					□ v _c = 5–10 m/min				□ v _c = 5–10 m/min			
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic					□ v _c = 5– 8 m/min				□ v _c = 5– 8 m/min			
K1	Grauguss Grey cast iron												
K2	Sphäroguss Nodular cast iron												
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si												
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si												
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si												
N4	Graphit Graphite												
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
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 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1402549	TC-CM 04x0.70-6H-VMA40-1	–	–	
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1402539	TC-CM 05x0.80-6H-VMA40-1	–	–	
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1402540	TC-CM 06x1.00-6H-VMA40-1	–	–	
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1402541	TC-CM 08x1.25-6H-VMA40-1	–	–	
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1402542	TC-CM 10x1.50-6H-VMA40-1	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
M 12	1,75	110	14	–	9	7	3	10,2	–	–	1402543	TC-CM 12x1.75-6H-VMA40-1	
M 14	2	110	16	–	11	9	3	12	–	–	1402561	TC-CM 14x2.00-6H-VMA40-1	
M 16	2	110	18	–	12	9	3	14	–	–	1402544	TC-CM 16x2.00-6H-VMA40-1	
M 18	2,5	125	20	–	14	11	4	15,5	–	–	1402562	TC-CM 18x2.50-6H-VMA40-1	
M 20	2,5	140	20	–	16	12	4	17,5	–	–	1402545	TC-CM 20x2.50-6H-VMA40-1	
M 24	3	160	25	–	18	14,5	4	21	–	–	1402546	TC-CM 24x3.00-6H-VMA40-1	
M 27	3	160	30	–	20	16	4	24	–	–	1402547	TC-CM 27x3.00-6H-VMA40-1	
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	26,5	–	–	1402548	TC-CM 30x3.50-6H-VMA40-1	

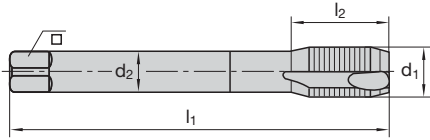
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Katalog-Nr. Cat.-No.		G413C								
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 checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	$v_c = 10-15$ m/min							
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/>	$v_c = 5-10$ m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic									
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/>	$v_c = 20-25$ m/min							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²									
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	d_2	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code	
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
MF 8	1	90	14	6	<input type="checkbox"/>	4,9	3	7	1394462	TC-BMF 08x1.00-6H-V0-1
MF 10	1	90	15	7	<input type="checkbox"/>	5,5	3	9	1394464	TC-BMF 10x1.00-6H-V0-1
MF 12	1,5	100	18	9	<input type="checkbox"/>	7	4	10,5	1394466	TC-BMF 12x1.50-6H-V0-1
MF 14	1,5	100	20	11	<input type="checkbox"/>	9	4	12,5	1394468	TC-BMF 14x1.50-6H-V0-1
MF 16	1,5	100	20	12	<input type="checkbox"/>	9	4	14,5	1394474	TC-BMF 16x1.50-6H-V0-1
MF 18	1,5	110	22	14	<input type="checkbox"/>	11	4	16,5	1394509	TC-BMF 18x1.50-6H-V0-1
MF 20	1,5	125	25	16	<input type="checkbox"/>	12	4	18,5	1394479	TC-BMF 20x1.50-6H-V0-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

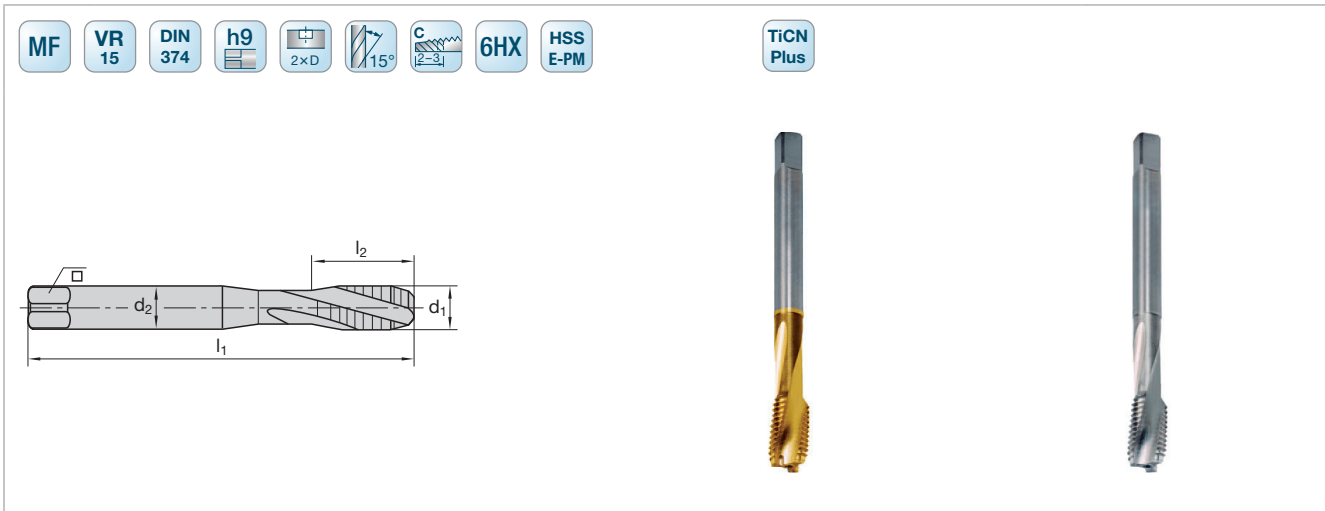
= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.								6413C		6413	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²							<input type="checkbox"/>	$v_c = 20-25$ m/min	<input type="checkbox"/>	$v_c = 10-15$ m/min
P2	Stahl Steel 500-1000 N/mm ²							<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min	<input type="checkbox"/>	$v_c = 10-15$ m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²							<input type="checkbox"/>	$v_c = 10-15$ m/min		
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic							<input type="checkbox"/>	$v_c = 5-10$ m/min		
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic										
K1	Grauguss Grey cast iron										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron							<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min	<input type="checkbox"/>	$v_c = 10-15$ m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si							<input type="checkbox"/>	$v_c = 20-25$ m/min		
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si							<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min		
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si							<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min	<input type="checkbox"/>	$v_c = 10-15$ m/min
N4	Graphit Graphite										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²										
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	d ₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank											
MF 6	0,75	80	14	4,5	<input type="checkbox"/>	3	5,3	1394431	TC-BMF 06x0.75-6H-V0-1	1394417	TC-BMF 06x0.75-6H-V0-0
MF 8	1	90	14	6	<input type="checkbox"/>	3	7	1394433	TC-BMF 08x1.00-6H-V0-1	1394415	TC-BMF 08x1.00-6H-V0-0
MF 9	1	90	15	7	<input type="checkbox"/>	3	8	1394434	TC-BMF 09x1.00-6H-V0-1	1394419	TC-BMF 09x1.00-6H-V0-0
MF 10	1	90	15	7	<input type="checkbox"/>	3	9	1394435	TC-BMF 10x1.00-6H-V0-1	1394424	TC-BMF 10x1.00-6H-V0-0
MF 10	1,25	100	24	7	<input type="checkbox"/>	3	8,8	1394427	TC-BMF 10x1.25-6H-V0-1	1394426	TC-BMF 10x1.25-6H-V0-0
MF 11	1	90	20	8	<input type="checkbox"/>	3	10	1394432	TC-BMF 11x1.00-6H-V0-1	1394430	TC-BMF 11x1.00-6H-V0-0
MF 12	1	100	18	9	<input type="checkbox"/>	4	11	1394436	TC-BMF 12x1.00-6H-V0-1	1394335	TC-BMF 12x1.00-6H-V0-0
MF 12	1,25	100	18	9	<input type="checkbox"/>	4	10,8	1394337	TC-BMF 12x1.25-6H-V0-1	1394336	TC-BMF 12x1.25-6H-V0-0
MF 12	1,5	100	18	9	<input type="checkbox"/>	4	10,5	1394438	TC-BMF 12x1.50-6H-V0-1	1394344	TC-BMF 12x1.50-6H-V0-0
MF 14	1,5	100	20	11	<input type="checkbox"/>	4	12,5	1394439	TC-BMF 14x1.50-6H-V0-1	1394362	TC-BMF 14x1.50-6H-V0-0
MF 16	1,5	100	20	12	<input type="checkbox"/>	4	14,5	1394440	TC-BMF 16x1.50-6H-V0-1	1394371	TC-BMF 16x1.50-6H-V0-0
MF 18	1,5	110	22	14	<input type="checkbox"/>	4	16,5	1394441	TC-BMF 18x1.50-6H-V0-1	1394421	TC-BMF 18x1.50-6H-V0-0
MF 20	1,5	125	25	16	<input type="checkbox"/>	4	18,5	1394442	TC-BMF 20x1.50-6H-V0-1	1394399	TC-BMF 20x1.50-6H-V0-0
MF 20	2	140	34	16	<input type="checkbox"/>	4	18	1394410	TC-BMF 20x2.00-6H-V0-1	1394409	TC-BMF 20x2.00-6H-V0-0
MF 22	1,5	125	25	18	<input type="checkbox"/>	4	20,5	1394443	TC-BMF 22x1.50-6H-V0-1	1394422	TC-BMF 22x1.50-6H-V0-0
MF 22	2	140	34	18	<input type="checkbox"/>	4	20	1394413	TC-BMF 22x2.00-6H-V0-1	1394412	TC-BMF 22x2.00-6H-V0-0
MF 24	1,5	140	25	18	<input type="checkbox"/>	4	22,5	1394444	TC-BMF 24x1.50-6H-V0-1	1394423	TC-BMF 24x1.50-6H-V0-0
MF 24	2	140	25	18	<input type="checkbox"/>	4	22	1394445	TC-BMF 24x2.00-6H-V0-1	1394425	TC-BMF 24x2.00-6H-V0-0
MF 26	1,5	140	28	18	<input type="checkbox"/>	5	24,5	1394465	TC-BMF 26x1.50-6H-V0-1	1394463	TC-BMF 26x1.50-6H-V0-0
MF 27	1,5	140	28	20	<input type="checkbox"/>	5	25,5	1394541	TC-BMF 27x1.50-6H-V0-1	1394540	TC-BMF 27x1.50-6H-V0-0
MF 27	2	140	28	20	<input type="checkbox"/>	5	25	1394544	TC-BMF 27x2.00-6H-V0-1	1394543	TC-BMF 27x2.00-6H-V0-0
MF 30	1,5	150	28	22	<input type="checkbox"/>	5	28,5	1394547	TC-BMF 30x1.50-6H-V0-1	1394546	TC-BMF 30x1.50-6H-V0-0
MF 30	2	150	28	22	<input type="checkbox"/>	5	28	1394550	TC-BMF 30x2.00-6H-V0-1	1394549	TC-BMF 30x2.00-6H-V0-0

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

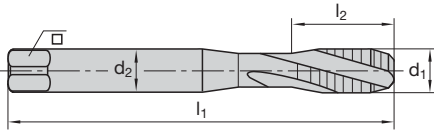
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6744C		6744							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min		<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min		<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min									
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min									
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic										
K1	Grauguss Grey cast iron										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min		<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min									
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min									
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min		<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min							
N4	Graphit Graphite										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²										
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	d ₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank											
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	7	1402496	TC-CMF 08x1.00-6HX-V15-1	1402486	TC-CMF 08x1.00-6HX-V15-0
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	9	1402497	TC-CMF 10x1.00-6HX-V15-1	1402487	TC-CMF 10x1.00-6HX-V15-0
MF 10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,8	1402498	TC-CMF 10x1.25-6HX-V15-1	1402488	TC-CMF 10x1.25-6HX-V15-0
MF 12	1	100	16	9	7	3	11	1402499	TC-CMF 12x1.00-6HX-V15-1	1402489	TC-CMF 12x1.00-6HX-V15-0
MF 12	1,25	100	16	9	7	3	10,8	1402500	TC-CMF 12x1.25-6HX-V15-1	1402490	TC-CMF 12x1.25-6HX-V15-0
MF 12	1,5	100	16	9	7	3	10,5	1402501	TC-CMF 12x1.50-6HX-V15-1	1402491	TC-CMF 12x1.50-6HX-V15-0
MF 14	1,5	100	16	11	9	4	12,5	1402502	TC-CMF 14x1.50-6HX-V15-1	1402492	TC-CMF 14x1.50-6HX-V15-0
MF 16	1,5	100	18	12	9	4	14,5	1402503	TC-CMF 16x1.50-6HX-V15-1	1402493	TC-CMF 16x1.50-6HX-V15-0
MF 18	1,5	110	20	14	11	4	16,5	1402504	TC-CMF 18x1.50-6HX-V15-1	1402494	TC-CMF 18x1.50-6HX-V15-0
MF 20	1,5	125	20	16	12	4	18,5	1402505	TC-CMF 20x1.50-6HX-V15-1	1402495	TC-CMF 20x1.50-6HX-V15-0
MF 22	1,5	125	20	18	14,5	4	20,5	9127813	TC-CMF 22x1.50-6HX-V15-1	9127799	TC-CMF 22x1.50-6HX-V15-0
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	9127816	TC-CMF 24x1.50-6HX-V15-1	9127802	TC-CMF 24x1.50-6HX-V15-0
MF 26	1,5	140	28	18	14,5	5	24,5	9127817	TC-CMF 26x1.50-6HX-V15-1	9127804	TC-CMF 26x1.50-6HX-V15-0
MF 27	1,5	140	28	20	16	5	25,5	9127820	TC-CMF 27x1.50-6HX-V15-1	9127806	TC-CMF 27x1.50-6HX-V15-0
MF 28	1,5	140	28	20	16	5	26,5	9127822	TC-CMF 28x1.50-6HX-V15-1	9127808	TC-CMF 28x1.50-6HX-V15-0
MF 30	1,5	150	28	22	18	5	28,5	9127825	TC-CMF 30x1.50-6HX-V15-1	9127809	TC-CMF 30x1.50-6HX-V15-0

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

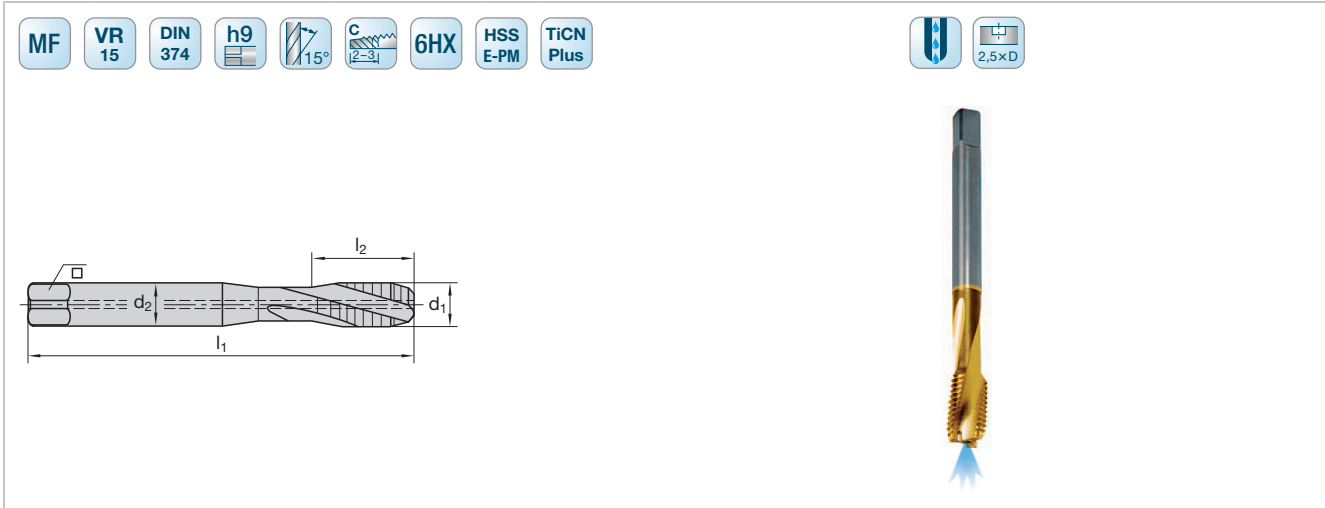
= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6744C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 12–18 m/min							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 12–18 m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/> v _c = 10–20 m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 10–20 m/min							
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	7	1402668	TC-CMF 08x1.00-6HX-V15-6
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	9	1402669	TC-CMF 10x1.00-6HX-V15-6
MF 12	1	100	16	9	7	3	11	1402670	TC-CMF 12x1.00-6HX-V15-6
MF 12	1,5	100	16	9	7	3	10,5	1402671	TC-CMF 12x1.50-6HX-V15-6
MF 14	1,5	100	16	11	9	4	12,5	1402672	TC-CMF 14x1.50-6HX-V15-6
MF 16	1,5	100	18	12	9	4	14,5	1402673	TC-CMF 16x1.50-6HX-V15-6
MF 18	1,5	110	20	14	11	4	16,5	1402674	TC-CMF 18x1.50-6HX-V15-6
MF 20	1,5	125	20	16	12	4	18,5	1402684	TC-CMF 20x1.50-6HX-V15-6
MF 22	1,5	125	20	18	14,5	4	20,5	9127832	TC-CMF 22x1.50-6HX-V15-6
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	9127836	TC-CMF 24x1.50-6HX-V15-6
MF 26	1,5	140	28	18	14,5	5	24,5	9127837	TC-CMF 26x1.50-6HX-V15-6
MF 27	1,5	140	28	20	16	5	25,5	9127838	TC-CMF 27x1.50-6HX-V15-6
MF 28	1,5	140	28	20	16	5	26,5	9127839	TC-CMF 28x1.50-6HX-V15-6
MF 30	1,5	150	28	22	18	5	28,5	9127841	TC-CMF 30x1.50-6HX-V15-6

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

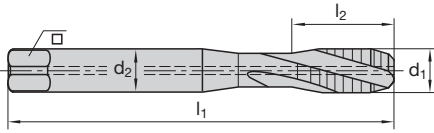
= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6944C								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	v _c = 18–25 m/min							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 18–25 m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min							
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/>	v _c = 8–12 m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic									
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/>	v _c = 20–25 m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/>	v _c = 25–30 m/min							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 20–25 m/min							
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min							
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²									
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	d ₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code	
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
MF 8	1	90	14	6	<input type="checkbox"/>	4,9	3	7	1402528	TC-CMF 08x1.00-6HX-V15-13
MF 10	1	90	15	7	<input type="checkbox"/>	5,5	3	9	1402529	TC-CMF 10x1.00-6HX-V15-13
MF 10	1,25	100	15	7	<input type="checkbox"/>	5,5	3	8,8	1402530	TC-CMF 10x1.25-6HX-V15-13
MF 12	1	100	16	9	<input type="checkbox"/>	7	3	11	1402531	TC-CMF 12x1.00-6HX-V15-13
MF 12	1,25	100	16	9	<input type="checkbox"/>	7	3	10,8	1402532	TC-CMF 12x1.25-6HX-V15-13
MF 12	1,5	100	16	9	<input type="checkbox"/>	7	3	10,5	1402533	TC-CMF 12x1.50-6HX-V15-13
MF 14	1,5	100	16	11	<input type="checkbox"/>	9	4	12,5	1402534	TC-CMF 14x1.50-6HX-V15-13
MF 16	1,5	100	18	12	<input type="checkbox"/>	9	4	14,5	1402535	TC-CMF 16x1.50-6HX-V15-13
MF 18	1,5	110	20	14	<input type="checkbox"/>	11	4	16,5	1402536	TC-CMF 18x1.50-6HX-V15-13
MF 20	1,5	125	20	16	<input type="checkbox"/>	12	4	18,5	1402537	TC-CMF 20x1.50-6HX-V15-13
MF 22	1,5	125	20	18	<input type="checkbox"/>	14,5	4	20,5	9127910	TC-CMF 22x1.50-6HX-V15-13
MF 24	1,5	140	25	18	<input type="checkbox"/>	14,5	4	22,5	9127915	TC-CMF 24x1.50-6HX-V15-13
MF 26	1,5	140	28	18	<input type="checkbox"/>	14,5	5	24,5	9127918	TC-CMF 26x1.50-6HX-V15-13
MF 27	1,5	140	28	20	<input type="checkbox"/>	16	5	25,5	9127920	TC-CMF 27x1.50-6HX-V15-13
MF 28	1,5	140	28	20	<input type="checkbox"/>	16	5	26,5	9127922	TC-CMF 28x1.50-6HX-V15-13
MF 30	1,5	150	28	22	<input type="checkbox"/>	18	5	28,5	9127923	TC-CMF 30x1.50-6HX-V15-13

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

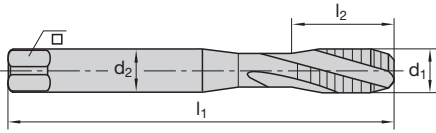
= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6944							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 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	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min							
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min							
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	7	1402518	TC-CMF 08x1.00-6HX-V15-03
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	9	1402519	TC-CMF 10x1.00-6HX-V15-03
MF 10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,8	1402520	TC-CMF 10x1.25-6HX-V15-03
MF 12	1	100	16	9	7	3	11	1402521	TC-CMF 12x1.00-6HX-V15-03
MF 12	1,25	100	16	9	7	3	10,8	1402522	TC-CMF 12x1.25-6HX-V15-03
MF 12	1,5	100	16	9	7	3	10,5	1402523	TC-CMF 12x1.50-6HX-V15-03
MF 14	1,5	100	16	11	9	4	12,5	1402524	TC-CMF 14x1.50-6HX-V15-03
MF 16	1,5	100	18	12	9	4	14,5	1402525	TC-CMF 16x1.50-6HX-V15-03
MF 18	1,5	110	20	14	11	4	16,5	1402526	TC-CMF 18x1.50-6HX-V15-03
MF 20	1,5	125	20	16	12	4	18,5	1402527	TC-CMF 20x1.50-6HX-V15-03
MF 22	1,5	125	20	18	14,5	4	20,5	9127862	TC-CMF 22x1.50-6HX-V15-03
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	9127863	TC-CMF 24x1.50-6HX-V15-03
MF 26	1,5	140	28	18	14,5	5	24,5	9127864	TC-CMF 26x1.50-6HX-V15-03
MF 27	1,5	140	28	20	16	5	25,5	9127865	TC-CMF 27x1.50-6HX-V15-03
MF 28	1,5	140	28	20	16	5	26,5	9127866	TC-CMF 28x1.50-6HX-V15-03
MF 30	1,5	150	28	22	18	5	28,5	9127867	TC-CMF 30x1.50-6HX-V15-03

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

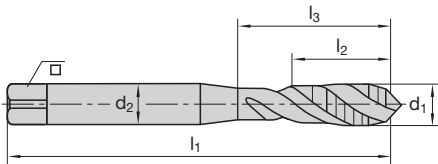
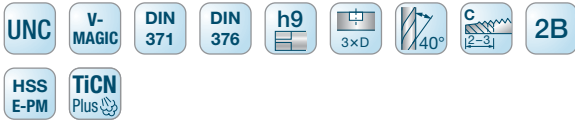
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6974C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–25 m/min							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 20–25 m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	□ v _c = 5–10 m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□ v _c = 5– 8 m/min							
K1	Grauguss Grey cast iron								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
MF 6	0,75	80	12	4,5	3,4	3	5,3	1402550	TC-CMF 06x0.75-6H-VMA40-1
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	7	1402551	TC-CMF 08x1.00-6H-VMA40-1
MF 9	1	90	14	7	5,5	3	8	1400950	TC-CMF 09x1.00-6H-VMA40-1
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	9	1402552	TC-CMF 10x1.00-6H-VMA40-1
MF 10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,8	1402553	TC-CMF 10x1.25-6H-VMA40-1
MF 11	1	90	14	8	6,2	4	10	1400951	TC-CMF 11x1.00-6H-VMA40-1
MF 12	1	100	14	9	7	4	11	1402554	TC-CMF 12x1.00-6H-VMA40-1
MF 12	1,25	100	14	9	7	4	10,8	1402555	TC-CMF 12x1.25-6H-VMA40-1
MF 12	1,5	100	14	9	7	4	10,5	1402556	TC-CMF 12x1.50-6H-VMA40-1
MF 14	1,5	100	16	11	9	4	12,5	1402557	TC-CMF 14x1.50-6H-VMA40-1
MF 16	1,5	100	18	12	9	4	14,5	1402558	TC-CMF 16x1.50-6H-VMA40-1
MF 18	1,5	110	20	14	11	4	16,5	1402559	TC-CMF 18x1.50-6H-VMA40-1
MF 20	1,5	125	20	16	12	4	18,5	1402560	TC-CMF 20x1.50-6H-VMA40-1

 Kernlochbohrer ab Seite 251
 Pre-drills starting page 251

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6978C									
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–25 m/min									
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 20–25 m/min									
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²										
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	□ v _c = 5–10 m/min									
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□ v _c = 5– 8 m/min									
K1	Grauguss Grey cast iron										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si										
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si										
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										
N4	Graphit Graphite										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²										
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 verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank											
UNC Nr. 6	32	56	8	20	4	3	3	2,8	1400001	TC-CUNC No.6x32-2B-VMA40-1	
UNC Nr. 8	32	63	8	21	4,5	3,4	3	3,4	1400002	TC-CUNC No.8x32-2B-VMA40-1	
UNC Nr. 10	24	70	11	25	6	4,9	3	3,9	1400003	TC-CUNC No.10x24-2B-VMA40-1	
UNC Nr. 12	24	80	10	27	6	4,9	3	4,5	1400004	TC-CUNC No.12x24-2B-VMA40-1	
UNC 1/4	20	80	13	30	7	5,5	3	5,1	1400005	TC-CUNC 1/4x20-2B-VMA40-1	
UNC 5/16	18	90	14	35	8	6,2	3	6,6	1400006	TC-CUNC 5/16x18-2B-VMA40-1	
UNC 3/8	16	100	16	40	10	8	3	8	1400007	TC-CUNC 3/8x16-2B-VMA40-1	
mit Überlaufschaft with standard straight shank											
UNC 7/16	14	100	18	–	8	6,2	3	9,4	1400008	TC-CUNC 7/16x14-2B-VMA40-1	
UNC 1/2	13	110	20	–	9	7	3	10,8	1400009	TC-CUNC 1/2x13-2B-VMA40-1	
UNC 9/16	12	110	21	–	11	9	3	12,2	1400010 ¹⁾	TC-CUNC 9/16x12-2B-VMA40-1	
UNC 5/8	11	110	23	–	12	9	3	13,5	1400011	TC-CUNC 5/8x11-2B-VMA40-1	
UNC 3/4	10	125	25	–	14	11	4	16,5	1400012	TC-CUNC 3/4x10-2B-VMA40-1	
UNC 7/8	9	140	28	–	18	14,5	4	19,5	1400013	TC-CUNC 7/8x09-2B-VMA40-1	
UNC 1	8	160	32	–	18	14,5	4	22,25	1400014	TC-CUNC 01x08-2B-VMA40-1	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

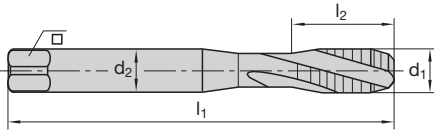
¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request

Katalog-Nr. Cat.-No.		6979C								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 20-25$ m/min							
P2	Stahl Steel 500-1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 20-25$ m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²									
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/>	$v_c = 5-10$ m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	<input type="checkbox"/>	$v_c = 5-8$ m/min							
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron									
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si									
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si									
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²									
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 verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank										
UNF Nr. 6	40	56	8	20	4	3	3	2,9	1401193	TC-CUNF No.6x40-2B-VMA40-1
UNF Nr. 8	36	63	8	21	4,5	3,4	3	3,5	1401194	TC-CUNF No.8x36-2B-VMA40-1
UNF Nr. 10	32	70	10	25	6	4,9	3	4,1	1401195	TC-CUNF No.10x32-2B-VMA40-1
UNF Nr. 12	28	80	11	27	6	4,9	3	4,6	1401196	TC-CUNF No.12x28-2B-VMA40-1
UNF 1/4	28	80	12	30	7	5,5	3	5,5	1401197	TC-CUNF 1/4x28-2B-VMA40-1
UNF 5/16	24	90	14	-	6	4,9	3	6,9	1401198	TC-CUNF 5/16x24-2B-VMA40-1
UNF 3/8	24	100	16	35	10	8	3	8,5	1401199	TC-CUNF 3/8x24-2B-VMA40-1
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
UNF 7/16	20	100	16	-	8	6,2	3	9,9	1401200	TC-CUNF 7/16x20-2B-VMA40-1
UNF 1/2	20	100	18	-	9	7	3	11,5	1401205 ¹⁾	TC-CUNF 1/2x20-2B-VMA40-1
UNF 9/16	18	100	20	-	11	9	4	12,9	1401206	TC-CUNF 9/16x18-2B-VMA40-1
UNF 5/8	18	100	20	-	12	9	4	14,5	1401207	TC-CUNF 5/8x18-2B-VMA40-1
UNF 3/4	16	110	22	-	14	11	4	17,5	1401208	TC-CUNF 3/4x16-2B-VMA40-1
UNF 7/8	14	125	25	-	18	14,5	4	20,4	1401209	TC-CUNF 7/8x14-2B-VMA40-1
UNF 1	12	140	28	-	18	14,5	5	23,25	1401212	TC-CUNF 01x12-2B-VMA40-1

 Kernlochbohrer ab Seite 251
 Pre-drills starting page 251

 = Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice

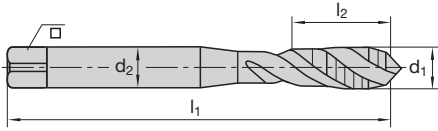
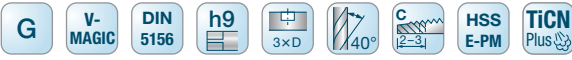
¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
 Available on request



Katalog-Nr. Cat.-No.		6747C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min						
P2	Stahl Steel 500-1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min						
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	$v_c = 10-15$ m/min						
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/>	$v_c = 5-10$ m/min						
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min						
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/>	$v_c = 20-25$ m/min						
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min						
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min						
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d_2	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
G 1/16	28	63	20	6	4,9	3	6,8	1398046	TC-EG 1/16x28-V1515-1
G 1/8	28	63	20	7	5,5	3	8,8	1398047	TC-EG 1/8x28-V1515-1
G 1/4	19	70	22	11	9	4	11,8	1398048	TC-EG 1/4x19-V1515-1
G 3/8	19	70	22	12	9	4	15,3	1398049	TC-EG 3/8x19-V1515-1
G 1/2	14	80	22	16	12	4	19	1398050	TC-EG 1/2x14-V1515-1
G 5/8	14	80	25	18	14,5	5	21	1398051	TC-EG 5/8x14-V1515-1
G 3/4	14	90	22	20	16	5	24,5	1398052	TC-EG 3/4x14-V1515-1
G 7/8	14	90	22	22	18	5	28,25	1398053	TC-EG 7/8x14-V1515-1
G 1	11	100	25	25	20	5	30,75	1398054	TC-EG 01x11-V1515-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

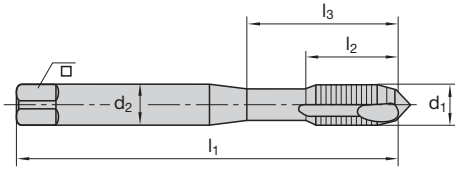
= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6987C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–25 m/min							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 20–25 m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	□ v _c = 5–10 m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□ v _c = 5– 8 m/min							
K1	Grauguss Grey cast iron								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
G 1/16	28	90	15	6	4,9	3	6,8	1400015	TC-CG 1/16x28-VMA40-1
G 1/8	28	90	15	7	5,5	3	8,8	1400016	TC-CG 1/8x28-VMA40-1
G 1/4	19	100	20	11	9	4	11,8	1400017	TC-CG 1/4x19-VMA40-1
G 3/8	19	100	20	12	9	4	15,3	1400018	TC-CG 3/8x19-VMA40-1
G 1/2	14	125	22	16	12	4	19	1400019	TC-CG 1/2x14-VMA40-1
G 5/8	14	125	25	18	14,5	5	21	1400020	TC-CG 5/8x14-VMA40-1
G 3/4	14	140	28	20	16	5	24,5	1400021	TC-CG 3/4x14-VMA40-1
G 7/8	14	150	28	22	18	5	28,25	1400022	TC-CG 7/8x14-VMA40-1
G 1	11	160	30	25	20	5	30,75	1400023	TC-CG 01x11-VMA40-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

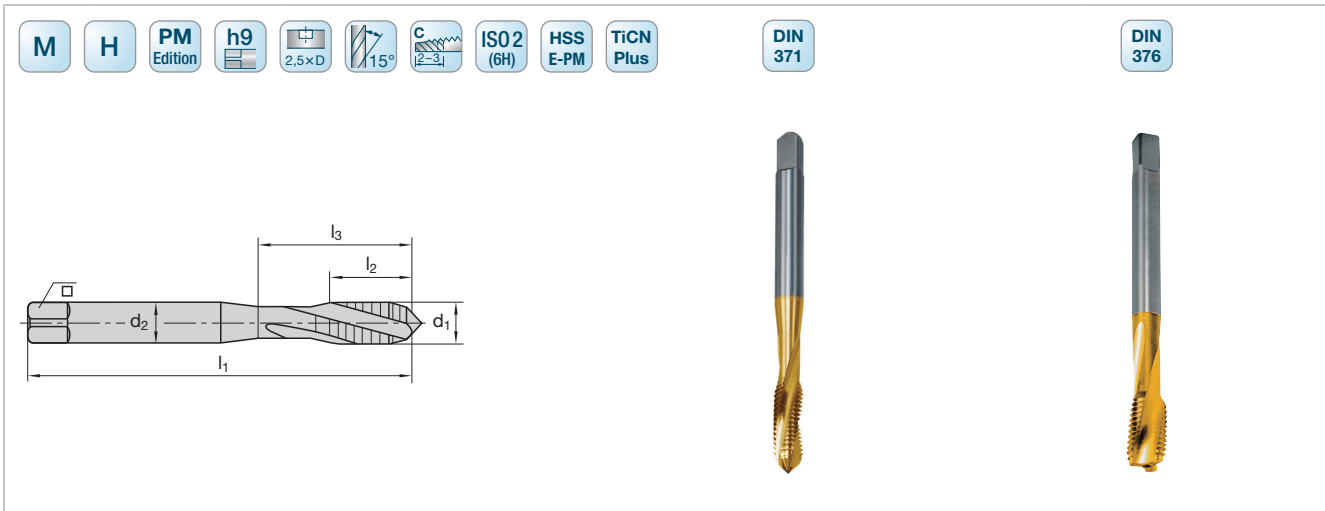


Katalog-Nr. Cat.-No.		G431C				G432C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min				<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min						
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min				<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min				<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min						
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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												
M 3	0,5	56	6	18	3,5	<input type="checkbox"/>	3	2,5	1393980 ¹⁾	TC-BM 03x0.50-6H-H0-1	–	–
M 4	0,7	63	7	21	4,5	<input type="checkbox"/>	3	3,3	1393982	TC-BM 04x0.70-6H-H0-1	–	–
M 5	0,8	70	8	25	6	<input type="checkbox"/>	3	4,2	1393984	TC-BM 05x0.80-6H-H0-1	–	–
M 6	1	80	10	30	6	<input type="checkbox"/>	3	5	1393986	TC-BM 06x1.00-6H-H0-1	–	–
M 8	1,25	90	13	35	8	<input type="checkbox"/>	3	6,8	1393988	TC-BM 08x1.25-6H-H0-1	–	–
M 10	1,5	100	15	39	10	<input type="checkbox"/>	3	8,5	1393990	TC-BM 10x1.50-6H-H0-1	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	24	–	9	<input type="checkbox"/>	3	10,2	–	–	1393992	TC-BM 12x1.75-6H-H0-1
M 14	2	110	26	–	11	<input type="checkbox"/>	3	12	–	–	1393994	TC-BM 14x2.00-6H-H0-1
M 16	2	110	27	–	12	<input type="checkbox"/>	4	14	–	–	1393996	TC-BM 16x2.00-6H-H0-1
M 20	2,5	140	32	–	16	<input type="checkbox"/>	4	17,5	–	–	1393998	TC-BM 20x2.50-6H-H0-1
M 24	3	160	34	–	18	<input type="checkbox"/>	4	21	–	–	1393999	TC-BM 24x3.00-6H-H0-1
M 27	3	160	36	–	20	<input type="checkbox"/>	4	24	–	–	1394000	TC-BM 27x3.00-6H-H0-1
M 30	3,5	180	40	–	22	<input type="checkbox"/>	4	26,5	–	–	1394001	TC-BM 30x3.50-6H-H0-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice

¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request



Katalog-Nr. Cat.-No.									G531C		G532C	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								<input type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/>	v _c = 15–20 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								<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 10–15 m/min	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 10–15 m/min
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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	4	18	3,5	2,7	3	2,5	1400500	TC-CM 03x0.50-6H-H15-1	–	–
M 4	0,7	63	5	21	4,5	3,4	3	3,3	1400502	TC-CM 04x0.70-6H-H15-1	–	–
M 5	0,8	70	7	25	6	4,9	3	4,2	1400504	TC-CM 05x0.80-6H-H15-1	–	–
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	5	1400506	TC-CM 06x1.00-6H-H15-1	–	–
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	6,8	1400508	TC-CM 08x1.25-6H-H15-1	–	–
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	8,5	1400510	TC-CM 10x1.50-6H-H15-1	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	14	–	9	7	3	10,2	–	–	1400512	TC-CM 12x1.75-6H-H15-1
M 14	2	110	16	–	11	9	4	12	–	–	1400514	TC-CM 14x2.00-6H-H15-1
M 16	2	110	18	–	12	9	4	14	–	–	1400516	TC-CM 16x2.00-6H-H15-1
M 20	2,5	140	20	–	16	12	4	17,5	–	–	1400518	TC-CM 20x2.50-6H-H15-1
M 24	3	160	30	–	18	14,5	4	21	–	–	1400519	TC-CM 24x3.00-6H-H15-1
M 27	3	160	30	–	20	16	4	24	–	–	1400520	TC-CM 27x3.00-6H-H15-1
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	26,5	–	–	1400521	TC-CM 30x3.50-6H-H15-1

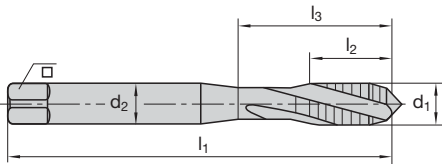
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



DIN 371

DIN 376

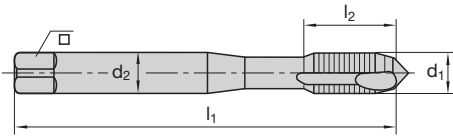
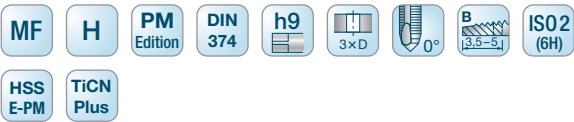


Katalog-Nr. Cat.-No.									6531C	6532C			
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min			
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min			
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min			
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic												
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron												
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min			
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si												
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si												
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si												
N4	Graphit Graphite												
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
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	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1401202	TC-CM 03x0.50-6H-H15-1	–	–	
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1401211	TC-CM 04x0.70-6H-H15-1	–	–	
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1401230	TC-CM 05x0.80-6H-H15-1	–	–	
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1401239	TC-CM 06x1.00-6H-H15-1	–	–	
M 7	1	80	10	30	7	5,5	3	6	1401214 ¹⁾	TC-CM 07x1.00-6H-H15-1	–	–	
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1401248	TC-CM 08x1.25-6H-H15-1	–	–	
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1401257	TC-CM 10x1.50-6H-H15-1	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
M 12	1,75	110	14	–	9	7	3	10,2	–	–	1401266	TC-CM 12x1.75-6H-H15-1	
M 14	2	110	16	–	11	9	4	12	–	–	1401278	TC-CM 14x2.00-6H-H15-1	
M 16	2	110	18	–	12	9	4	14	–	–	1401275	TC-CM 16x2.00-6H-H15-1	
M 18	2,5	125	20	–	14	11	4	15,5	–	–	1401279	TC-CM 18x2.50-6H-H15-1	
M 20	2,5	140	20	–	16	12	4	17,5	–	–	1401284	TC-CM 20x2.50-6H-H15-1	
M 22	2,5	140	25	–	18	14,5	4	19,5	–	–	1401280	TC-CM 22x2.50-6H-H15-1	
M 24	3	160	30	–	18	14,5	4	21	–	–	1401281	TC-CM 24x3.00-6H-H15-1	
M 27	3	160	30	–	20	16	4	24	–	–	1401282 ¹⁾	TC-CM 27x3.00-6H-H15-1	
M 30	3,5	180	35	–	22	18	4	26,5	–	–	1401288	TC-CM 30x3.50-6H-H15-1	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

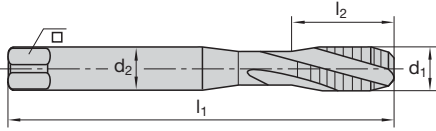
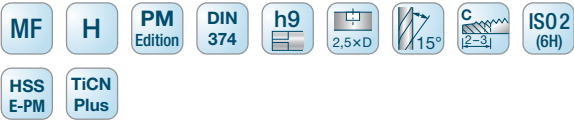
¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request



Katalog-Nr. Cat.-No.		G434C								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min <input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²									
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²									
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic									
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron									
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si									
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 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	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min								
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code	
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
MF 8	1	90	14	6	<input type="checkbox"/>	4,9	3	7	1394570	TC-BMF 08x1.00-6H-H0-1
MF 10	1	90	15	7	<input type="checkbox"/>	5,5	4	9	1394572	TC-BMF 10x1.00-6H-H0-1
MF 12	1,5	100	18	9	<input type="checkbox"/>	7	4	10,5	1394574	TC-BMF 12x1.50-6H-H0-1
MF 14	1,5	100	20	11	<input type="checkbox"/>	9	4	12,5	1394575	TC-BMF 14x1.50-6H-H0-1
MF 16	1,5	100	20	12	<input type="checkbox"/>	9	4	14,5	1394576	TC-BMF 16x1.50-6H-H0-1
MF 18	1,5	110	22	14	<input type="checkbox"/>	11	4	16,5	1394578	TC-BMF 18x1.50-6H-H0-1
MF 20	1,5	125	25	16	<input type="checkbox"/>	12	4	18,5	1394580	TC-BMF 20x1.50-6H-H0-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

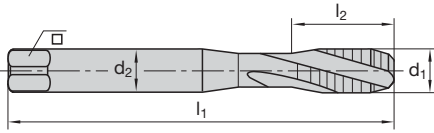
= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		G534C								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min <input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²									
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²									
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic									
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron									
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si									
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 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	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min								
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code	
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
MF 8	1	90	14	6	<input type="checkbox"/>	4,9	3	7	1401500	TC-CMF 08x1.00-6H-H15-1
MF 10	1	90	15	7	<input type="checkbox"/>	5,5	4	9	1401502	TC-CMF 10x1.00-6H-H15-1
MF 12	1,5	100	18	9	<input type="checkbox"/>	7	4	10,5	1401504	TC-CMF 12x1.50-6H-H15-1
MF 14	1,5	100	20	11	<input type="checkbox"/>	9	4	12,5	1401506	TC-CMF 14x1.50-6H-H15-1
MF 16	1,5	100	20	12	<input type="checkbox"/>	9	4	14,5	1401508	TC-CMF 16x1.50-6H-H15-1
MF 20	1,5	125	25	16	<input type="checkbox"/>	12	5	18,5	1401510	TC-CMF 20x1.50-6H-H15-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6534C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min <input checked="" type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 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	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min							
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
MF 6	0,75	80	14	4,5	<input type="checkbox"/>	3	5,3	1401951	TC-CMF 06x0.75-6H-H15-1
MF 8	0,75	80	14	6	<input type="checkbox"/>	3	7,3	1401952	TC-CMF 08x0.75-6H-H15-1
MF 8	1	90	14	6	<input type="checkbox"/>	3	7	1401953	TC-CMF 08x1.00-6H-H15-1
MF 9	1	90	15	7	<input type="checkbox"/>	3	8	1401954	TC-CMF 09x1.00-6H-H15-1
MF 10	1	90	15	7	<input type="checkbox"/>	4	9	1401955	TC-CMF 10x1.00-6H-H15-1
MF 12	1	100	18	9	<input type="checkbox"/>	4	11	1401956	TC-CMF 12x1.00-6H-H15-1
MF 12	1,5	100	18	9	<input type="checkbox"/>	4	10,5	1401958	TC-CMF 12x1.50-6H-H15-1
MF 14	1,5	100	20	11	<input type="checkbox"/>	4	12,5	1401959	TC-CMF 14x1.50-6H-H15-1
MF 16	1,5	100	20	12	<input type="checkbox"/>	4	14,5	1401960	TC-CMF 16x1.50-6H-H15-1
MF 18	1,5	110	22	14	<input type="checkbox"/>	4	16,5	1401961	TC-CMF 18x1.50-6H-H15-1
MF 20	1,5	125	25	16	<input type="checkbox"/>	5	18,5	1401962	TC-CMF 20x1.50-6H-H15-1
MF 22	1,5	125	25	18	<input type="checkbox"/>	5	20,5	1401963	TC-CMF 22x1.50-6H-H15-1
MF 24	1,5	140	25	18	<input type="checkbox"/>	5	22,5	1401964	TC-CMF 24x1.50-6H-H15-1
MF 24	2	140	25	18	<input type="checkbox"/>	5	22	1401965	TC-CMF 24x2.00-6H-H15-1


 Kernlochbohrer ab Seite 251
 Pre-drills starting page 251

 = Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice




TAPS

FOR STAINLESS STEEL
GEWINDEBOHRER
FÜR ROSTFREIE STÄHLE

 Durchgangsgewinde Through hole thread					
Werkstoff- gruppe Material group	Werkstoff Material	M	MF	UNC	UNF
		Seite Page			
M1	Austenitische rostfreie Stähle Austenitic stainless steel	88	88	90	90
M2	Martensitische aushärtbare Stähle Martensitic stainless steel	88	88	90	90













Taps for stainless steels
Gewindebohrer
für rostfreie Stähle

 Grundgewinde Blind hole thread					
Werkstoff- gruppe Material group	Werkstoff Material	M	MF	UNC	UNF
		Seite Page			
M1	Austenitische rostfreie Stähle Austenitic stainless steel	88	88	90	90
M2	Martensitische aushärtbare Stähle Martensitic stainless steel	88	88	90	90

M1 + M2 Rostfreie Stähle Stainless steels

Einsatz in rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, austenitische- und martensitische Stähle.
Use in stainless-, acid- and heat-resistant steels, austenitic- and martensitic steels.

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension	
M Durchgangsgewinde Through hole thread			
92	 <p>Markant® Typ INOX</p>	<p>INOX Maschinengewindebohrer Markant® der neuesten Generation. Kontrollierte Spanförderung in Vorschubrichtung durch angepassten Schälanschnitt. Eine spezielle Geometrie und Beschichtung zur Bearbeitung von rostfreien Materialien sowie Titanlegierungen generiert beste Standzeiten. Empfohlen ist die Verwendung von Schneidöl.</p> <p>INOX machine tap Markant® of the latest generation. Controlled chip flow in feed direction with fitted spiral point. A specific geometry and coating for the stainless steel materials as well as Titanium alloys generate best tool life. Recommended is the use of cutting oil.</p>	M3 – M20
M Grundgewinde Blind hole thread			
93	 <p>Rasant® Typ INOX</p>	<p>INOX 45° Maschinengewindebohrer Rasant® der neuesten Generation. Starke Spanförderung Richtung Schaft. Eine spezielle Geometrie und Beschichtung für die rostfreien Materialien generiert beste Standzeiten und eine hohe Prozesssicherheit. Empfohlen ist die Verwendung von Schneidöl. Auch geeignet für Titanlegierungen.</p> <p>INOX 45° machine tap Rasant® of the latest generation, effects strong chip flows to the shank. A specific geometry and coating for the stainless steel materials generate best tool life and a high process reliability. Recommended is the use of cutting oil, also suitable for Titanium alloys.</p>	M3 – M30
MF Durchgangsgewinde Through hole thread			
94	 <p>Markant® Typ INOX</p>	<p>INOX Maschinengewindebohrer Markant® der neuesten Generation. Kontrollierte Spanförderung in Vorschubrichtung durch angepassten Schälanschnitt. Eine spezielle Geometrie und Beschichtung zur Bearbeitung von rostfreien Materialien sowie Titanlegierungen generiert beste Standzeiten. Empfohlen ist die Verwendung von Schneidöl.</p> <p>INOX machine tap Markant® of the latest generation. Controlled chip flow in feed direction with fitted spiral point. A specific geometry and coating for the stainless steel materials as well as Titanium alloys generate best tool life. Recommended is the use of cutting oil.</p>	MF8 – MF16
MF Grundgewinde Blind hole thread			
95	 <p>Rasant® Typ INOX</p>	<p>INOX 45° Maschinengewindebohrer Rasant® der neuesten Generation. Starke Spanförderung Richtung Schaft. Mit kurzem Anschnitt Form E. Eine spezielle Geometrie und Beschichtung für die rostfreien Materialien generiert beste Standzeiten und eine hohe Prozesssicherheit. Empfohlen ist die Verwendung von Schneidöl. Auch geeignet für Titanlegierungen.</p> <p>INOX 45° machine tap Rasant® of the latest generation, effects strong chip flows to the shank. Short chamfer form E. A specific geometry and coating for the stainless steel materials generate best tool life and a high process reliability. Recommended is the use of cutting oil, also suitable for Titanium alloys.</p>	MF8 – MF16

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		ISO2 (6H)		Novalis	INOX Markant®	HSS-E	6452C	92
		ISO2 (6H)		Novalis	INOX Rasant®	HSS-E	6552C	93
		ISO2 (6H)		Novalis	INOX Markant®	HSS-E	6453C	94
		ISO2 (6H)		Novalis	INOX Rasant®	HSS-E	6553C	95

Taps for stainless steels
Gewindebohrer
für rostfreie Stähle



M1 + M2 Rostfreie Stähle Stainless steels

Einsatz in rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, austenitische- und martensitische Stähle.
Use in stainless-, acid- and heat-resistant steels, austenitic- and martensitic steels.

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
UNC Durchgangsgewinde Through hole thread		
96	 <p>Markant® Typ INOX</p> <p>INOX Maschinengewindebohrer Markant® der neuesten Generation. Kontrollierte Spanförderung in Vorschubrichtung durch angepassten Schälanschnitt. Eine spezielle Geometrie und Beschichtung zur Bearbeitung von rostfreien Materialien sowie Titanlegierungen generiert beste Standzeiten. Empfohlen ist die Verwendung von Schneidöl. INOX machine tap Markant® of the latest generation. Controlled chip flow in feed direction with fitted spiral point. A specific geometry and coating for the stainless steel materials as well as Titanium alloys generate best tool life. Recommended is the use of cutting oil.</p>	UNC Nr. 10- ³ / ₄
UNC Grundgewinde Blind hole thread		
97	 <p>Rasant® Typ INOX</p> <p>INOX 45° Maschinengewindebohrer Rasant® der neuesten Generation. Starke Spanförderung Richtung Schaft. Eine spezielle Geometrie und Beschichtung für die rostfreien Materialien generiert beste Standzeiten und eine hohe Prozesssicherheit. Empfohlen ist die Verwendung von Schneidöl. Auch geeignet für Titanlegierungen. INOX 45° machine tap Rasant® of the latest generation, effects strong chip flows to the shank. A specific geometry and coating for the stainless steel materials generate best tool life and a high process reliability. Recommended is the use of cutting oil, also suitable for Titanium alloys.</p>	UNC Nr. 10- ³ / ₄
UNF Durchgangsgewinde Through hole thread		
98	 <p>Markant® Typ INOX</p> <p>INOX Maschinengewindebohrer Markant® der neuesten Generation. Kontrollierte Spanförderung in Vorschubrichtung durch angepassten Schälanschnitt. Eine spezielle Geometrie und Beschichtung zur Bearbeitung von rostfreien Materialien sowie Titanlegierungen generiert beste Standzeiten. Empfohlen ist die Verwendung von Schneidöl. INOX machine tap Markant® of the latest generation. Controlled chip flow in feed direction with fitted spiral point. A specific geometry and coating for the stainless steel materials as well as Titanium alloys generate best tool life. Recommended is the use of cutting oil.</p>	UNF Nr. 10- ³ / ₄
UNF Grundgewinde Blind hole thread		
99	 <p>Rasant® Typ INOX</p> <p>INOX 45° Maschinengewindebohrer Rasant® der neuesten Generation. Starke Spanförderung Richtung Schaft. Mit kurzem Anschnitt Form E. Eine spezielle Geometrie und Beschichtung für die rostfreien Materialien generiert beste Standzeiten und eine hohe Prozesssicherheit. Empfohlen ist die Verwendung von Schneidöl. Auch geeignet für Titanlegierungen. INOX 45° machine tap Rasant® of the latest generation, effects strong chip flows to the shank. Short chamfer form E. A specific geometry and coating for the stainless steel materials generate best tool life and a high process reliability. Recommended is the use of cutting oil, also suitable for Titanium alloys.</p>	UNF Nr. 10- ³ / ₄

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		2B		Novalis	INOX Markant®	HSS-E	6454C	96
		2B		Novalis	INOX Rasant®	HSS-E	6554C	97
		2B		Novalis	INOX Markant®	HSS-E	6455C	98
		2B		Novalis	INOX Rasant®	HSS-E	6555C	99

Taps for stainless steels
Gewindebohrer
für rostfreie Stähle

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				■ 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 chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 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

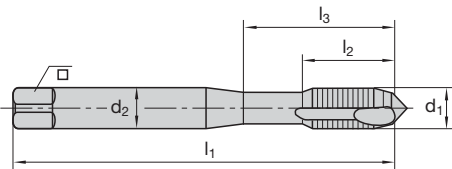
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

M		INOX	h9	3xD	45°	C	ISO2 (6H)	HSS-E	Novalis	DIN 371	DIN 376	
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				<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 chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 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	6	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
M 24	3,0	160	30	–	18	14,5	4	21,0	–	–	7406897	TC-CM 24x3.0-6H-INX45-9
M 30	3,5	180	35	–	22	18,0	4	26,5	–	–	7406898	TC-CM 30x3.5-6H-INX45-9

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

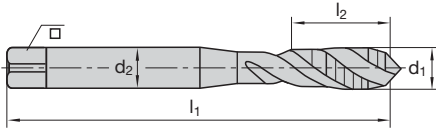
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



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 chipping < 5 % Si									
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si									
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 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 251
Pre-drills starting page 251

■ = 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	<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									
K1	Grauguss Grey cast iron										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si										
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si										
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 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 251
 Pre-drills starting page 251

 = Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice

UNC		INOX		h9		3xD		0°		B 3,5-5,1		2B		HSS-E		Novalis		DIN ~371		DIN ~376					
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 chipping < 5 % Si																							
N2		Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si																							
N3		Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 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																							
d₁		P		l₁		l₂		l₃		d₂		<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		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 251
Pre-drills starting page 251

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice

UNC		INOX		h9		3xD		45°		C		2B		HSS-E		Novalis		DIN 371		DIN 376					
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 chipping < 5 % Si																							
N2		Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si																							
N3		Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 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																							
d₁		P		l₁		l₂		l₃		d₂		<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 251
Pre-drills starting page 251

= 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	<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 chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 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												
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

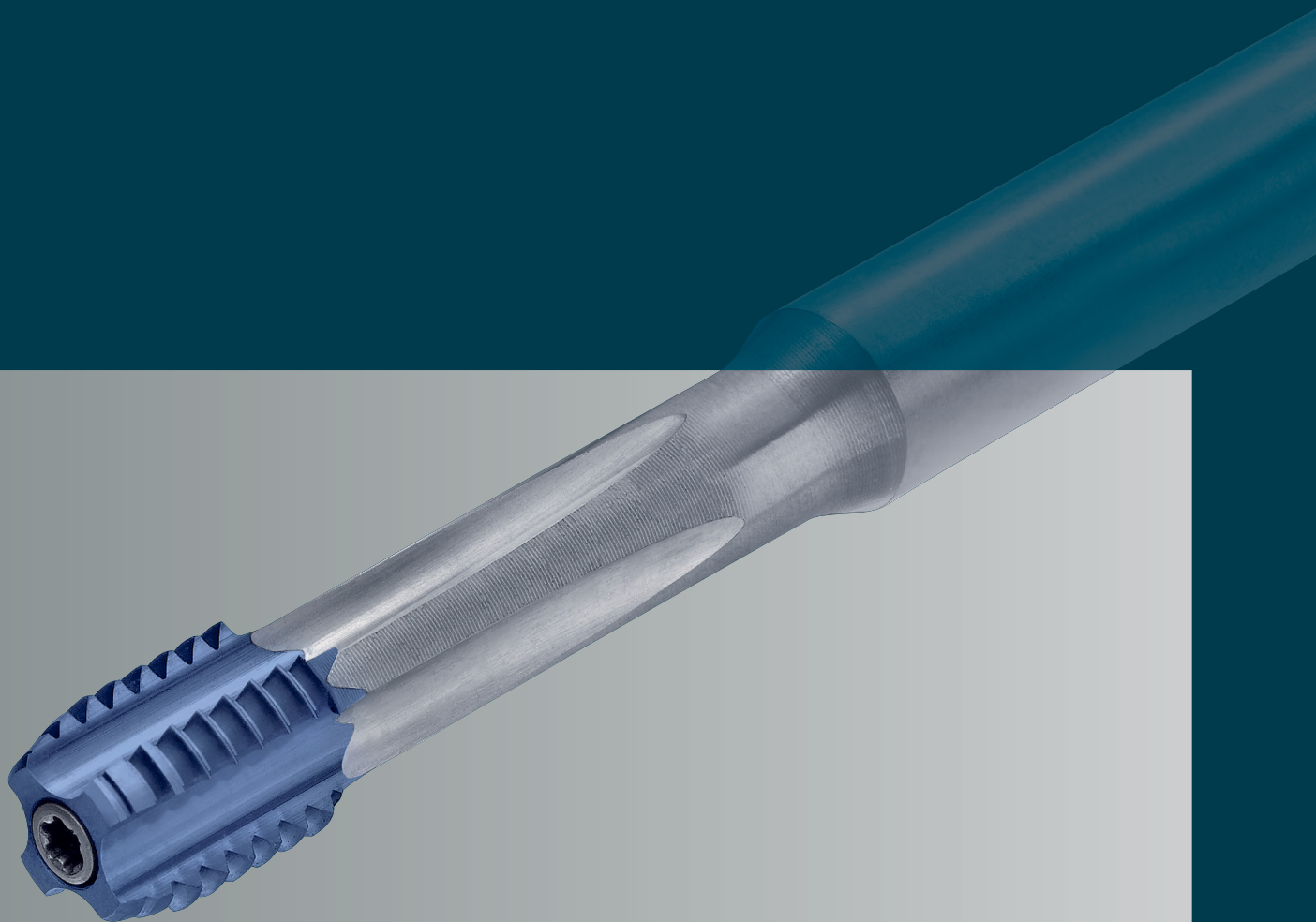
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

= 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 chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 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 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



TAPS












FOR CAST IRON
GEWINDEBOHRER FÜR GUSS

Durchgangsgewinde Through hole thread						
Werkstoff- gruppe Material group	Werkstoff Material	M	MF	UNC	UNF	G
		Seite Page				
K1	Grauguss Grey cast iron	102	104	106	108	-
	Legierter Grauguss Alloyed grey cast iron					
	Temperguss Malleable cast iron					
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	102	104	106	108	-

Grundgewinde Blind hole thread						
Werkstoff- gruppe Material group	Werkstoff Material	M	MF	UNC	UNF	G
		Seite Page				
K1	Grauguss Grey cast iron	102	104	106	108	-
	Legierter Grauguss Alloyed grey cast iron					
	Temperguss Malleable cast iron					
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	102	104	106	108	-

Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread						
Werkstoff- gruppe Material group	Werkstoff Material	M	MF	UNC	UNF	G
		Seite Page				
K1	Grauguss Grey cast iron	102-104	106	108	108	108
	Legierter Grauguss Alloyed grey cast iron					
	Temperguss Malleable cast iron					
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	102-104	106	108	108	108

K1 + K2 Grauguss + Sphäroguss Grey cast iron + Nodular cast iron







Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
M Durchgangsgewinde Through hole thread		
110	 XChange IKR ICR Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKR bewirkt Spanförderung nach vorne. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICR causes chip flows forward.	M8 – M20
110	 XChange IKR ICR Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
112	 Typ G IKR ICR Gewindebohrer Typ G, HSS-E-PM mit AL2 Plus Beschichtung. IKR bewirkt Spanförderung nach vorne. Tap type G, HSS-E-PM with AL2 Plus coating. ICR effects chip flows forward.	M6 – M20
M Grundgewinde Blind hole thread		
113	 XChange IKZ ICC Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICC causes chip evacuation out of the hole.	M8 – M20
113	 XChange IKZ ICC Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
114	 Typ VHM IKZ Solid carbide ICC Gewindebohrer Typ G, Vollhartmetall, unbeschichtet, hohe Schnittgeschwindigkeit und hohe Standzeit. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. Tap type G, solid carbide, uncoated, high cutting speed and high tool life. ICC causes chip evacuation out of the hole.	M6 – M10
115	 Typ G IKZ ICC Gewindebohrer Typ G, HSS-E-PM, mit AL2 Plus Beschichtung. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. Tap type G HSS-E-PM, with AL2 Plus coating. ICC causes chip evacuation out of the hole.	M6 – M20
116	 Typ G IKZ ICC Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	M6 – M16
117	 Typ G IKZ ICC Gewindebohrer Typ G, HSS-E, mit AL2 Plus Beschichtung. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. Tap type G, HSS-E, with AL2 Plus coating. ICC causes chip evacuation out of the hole.	M6 – M20
M Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread		
118	 XChange XChange ohne IK zum Einsatz mit Außen-Kühlung/-MMS und Trockenbearbeitung. XChange without IC for external-coolant/-MQL and dry cutting.	M8 – M20
118	 XChange Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	






Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page			
		6HX		Polaris		Carbide Head	6020	110			
							6020	110			
							AL2 Plus		HSS E-PM	6321C/6322C	112
		6HX		Polaris		Carbide Head	6020	113			
							6020	113			
							unbeschichtet uncoated		Solid Carbide	6001	114
							AL2 Plus		HSS E-PM	6321C/6322C	115
							AL2 Plus			6321C/6322C	116
							AL2 Plus		HSS-E	6321C/6322C	117
		6HX		Polaris		Carbide Head	6020	118			
							6020	118			

Tapes for cast iron
Gewindebohrer für Guss



K1 + K2 Grauguss + Sphäroguss Grey cast iron + Nodular cast iron









Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension	
M Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread			
114	 Typ VHM Solid carbide	Gewindebohrer Typ G, Vollhartmetall, unbeschichtet, hohe Schnittgeschwindigkeit und hohe Standzeit. Für Durchgangs- und Grundgewinde geeignet. Tap type G, solid carbide uncoated, high cutting speed and high tool life. For through and blind hole thread usable.	M3 – M5
119	 Typ G	Gewindebohrer Typ G, HSS-E-PM, mit AL2 Plus Beschichtung. Für Durchgangs- und Grundgewinde geeignet. Tap type G, HSS-E-PM, with AL2 Plus coating. For through and blind hole thread usable.	M3 – M30
120	 Typ G	Gewindebohrer Typ G, HSS-E, mit AL2 Plus Beschichtung. Für Durchgangs- und Grundgewinde geeignet. Tap type G, HSS-E, with AL2 Plus coating. For through and blind hole thread usable.	
121	 Typ G	Gewindebohrer Typ G, HSS-E nitriert. Für Durchgangs- und Grundgewinde geeignet. Tap type G, HSS-E, nitrided. For through and blind hole thread usable.	
MF Durchgangsgewinde Through hole thread			
122	 XChange IKR ICR	Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKR bewirkt Spanförderung nach vorne. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICR causes chip flows forward.	MF8 – MF20
122	 XChange IKR ICR	Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
123	 Typ G IKR ICR	Gewindebohrer Typ G, HSS-E-PM, mit AL2 Plus Beschichtung. IKR bewirkt Spanförderung nach vorne. Tap type G, HSS-E-PM, with AL2 Plus coating. ICR effects chip flows forward.	
MF Grundgewinde Blind hole thread			
124	 XChange IKZ ICC	Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICC causes chip evacuation out of the hole.	MF8 – MF20
124	 XChange IKZ ICC	Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
125	 Typ G IKZ ICC	Gewindebohrer Typ G, HSS-E, mit AL2 Plus Beschichtung. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. Tap type G, HSS-E, with AL2 Plus coating. ICC causes chip evacuation out of the hole.	MF8 – MF20

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
 		6HX		unbeschichtet uncoated	G	Solid Carbide	6001	114
				AL2 Plus		HSS E-PM	6321C/6322C	119
						HSS-E	6321C/6322C	120
				Nit			6321/6322	121
		6HX		Polaris	XChange	Carbide Head	6030	122
								6030
				AL2 Plus	G		HSS E-PM	6324C
		6HX		Polaris	XChange	Carbide Head	6030	124
								
				AL2 Plus		HSS-E	6324C	125

Tapes for cast iron
Gewindebohrer für Guss



K1 + K2 Grauguss + Sphäroguss Grey cast iron + Nodular cast iron




Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
MF Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread		
126	 XChange XChange ohne IK zum Einsatz mit Außen-Kühlung/-MMS und Trockenbearbeitung. XChange without IC for external-coolant/-MQL and dry cutting.	MF8 – MF20
126	 XChange Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
127	 Typ G Gewindebohrer Typ G, HSS-E-PM, nitriert. Tap type G, HSS-E-PM, nitrided.	MF8 – MF30
127	 Typ G Gewindebohrer Typ G, HSS-E, nitriert. Tap type G, HSS-E, nitrided.	
UNC Durchgangsgewinde Through hole thread		
128	 XChange IKR ICR Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKR bewirkt Spanförderung nach vorne. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICR causes chip flows forward.	UNC 5/16 – 3/4"
128	 XChange IKR ICR Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
UNC Grundgewinde Blind hole thread		
129	 XChange IKZ ICC Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. IKZ causes chip evacuation out of the hole.	UNC 5/16 – 3/4"
129	 XChange IKZ ICC Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		6HX		Polaris	XChange	Carbide Head	6030	126
							6030	126
		Nit			G	HSS E-PM	6324	127
					HSS-E	6324	127	
		2BX		Polaris		Carbide Head	6040	128
							6040	128
		2BX		Polaris		Carbide	6040	129
							6040	129

Tapes for cast iron
Gewindebohrer für Guss



K1 + K2 Grauguss + Sphäroguss Grey cast iron + Nodular cast iron

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
UNC Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread		
130	 Typ G	Gewindebohrer Typ G, HSS-E, nitriert. Tap type G, HSS-E, nitrided. UNC 1/4 – 3/4"
UNF Durchgangsgewinde Through hole thread		
131	 XChange IKR ICR	Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKR bewirkt Spanförderung nach vorne. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICR causes chip flows forward.
131	 XChange IKR ICR	Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.
UNF Grundgewinde Blind hole thread		
132	 XChange IKZ ICC	Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICC causes chip evacuation out of the hole.
132	 XChange IKZ ICC	Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.
UNF Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread		
133	 Typ G	Gewindebohrer Typ G, HSS-E, nitriert. Tap type G, HSS-E, nitrided. UNF 1/4 – 3/4"
G Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread		
134	 Typ G	Gewindebohrer Typ G, HSS-E, nitriert. Tap type G, HSS-E, nitrided. G 1/16 – 2"



Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		2BX		Nit	G	HSS-E	6328	130
		2BX		Polaris		Carbide Head	6050	131
							6050	131
		2BX		Polaris		Carbide	6050	132
							6050	132
		2BX		Nit	G	HSS-E	6329	133
				Nit	G	HSS-E	6327	134

Katalog-Nr. Cat.-No.										6020		
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron									■ v _c = 40–60 m/min		
K2	Sphäroguss Nodular cast iron									■ v _c = 30–40 m/min		
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									■ v _c = 30–50 m/min		
N4	Graphit Graphite									■ v _c = 20–25 m/min		
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²											
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC											
d₁	P	l₁	l₂	l₃	d₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set	
									Ident No.	Ident No.	Ident No.	Ident No.
M 8	1,25	90	9	35	8	<input type="checkbox"/> 6,2	4	6,8	XCHANGE Size 01 (IKR ICR)	7053688	7027459	7055051
M 10	1,5	100	10	40	10	<input type="checkbox"/> 8	4	8,5	XCHANGE Size 02 (IKR ICR)	7053689	7027470	7055052
M 12	1,75	110	12	40	12	<input type="checkbox"/> 9	4	10,2	XCHANGE Size 03 (IKR ICR)	7053690	7027471	7055053
M 12	1,75	110	12	–	9	<input type="checkbox"/> 7	4	10,2	XCHANGE Size 03.1 (IKR ICR)	7164189	7027471	7055053
M 14	2	110	14	50	12	<input type="checkbox"/> 9	4	12	XCHANGE Size 04 (IKR ICR)	7053691	7027472	7055054
M 14	2	110	14	–	11	<input type="checkbox"/> 9	4	12	XCHANGE Size 04.1 (IKR ICR)	7164190	7027472	7055054
M 16	2	110	14	50	12	<input type="checkbox"/> 9	4	14	XCHANGE Size 05 (IKR ICR)	7053692	7027473	7055055
M 18	2,5	125	16	50	14	<input type="checkbox"/> 11	4	15,5	XCHANGE Size 06 (IKR ICR)	7053693	7027474	7055056
M 20	2,5	125	16	50	16	<input type="checkbox"/> 12	4	17,5	XCHANGE Size 07 (IKR ICR)	7083811	7085174	7085175

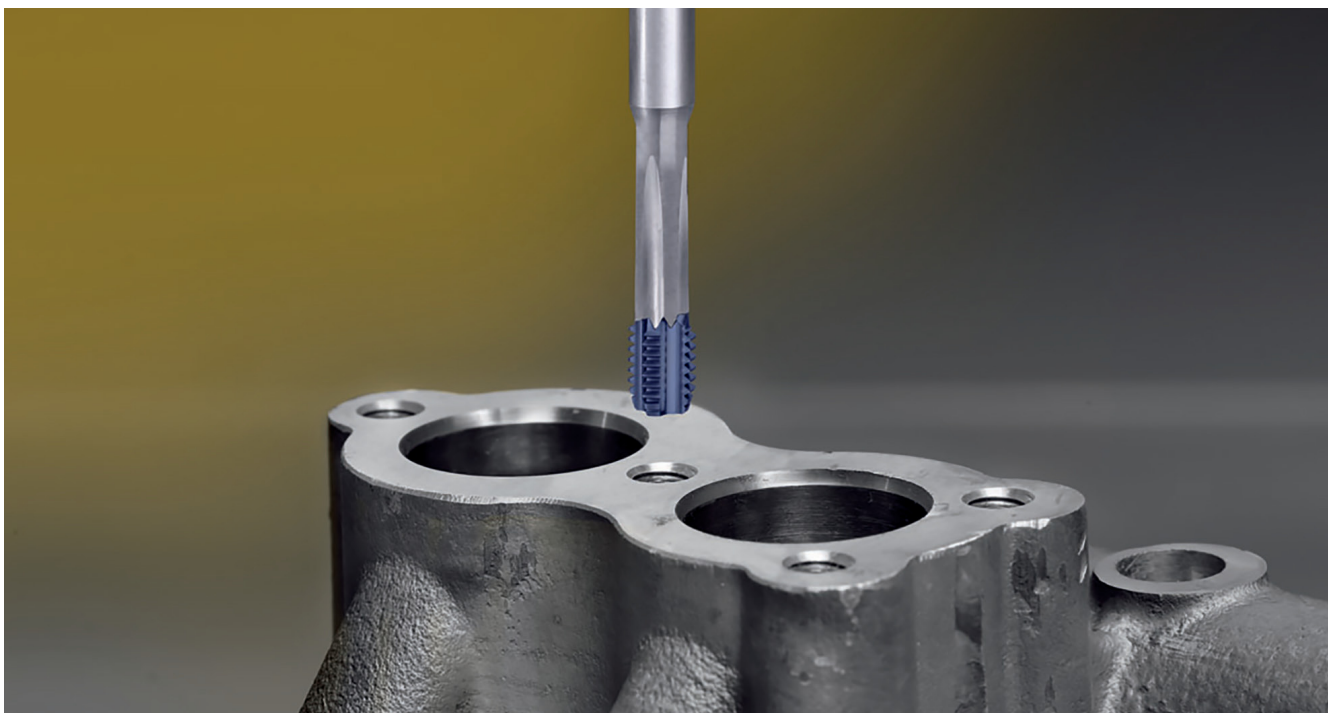
■ = Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice

TorqueFix Drehmomentschrauber und Wechselklingen
TorqueFix Turning moment screwdrivers and inserts

TorqueFix Griff mit fest eingestelltem Drehmomentwert. Handlicher, ergonomischer Griff. Klicksignal beim Erreichen des eingestellten Drehmomentwerts. Bei Größe 20IP besitzt das Werkzeug einen Quergriff zur besseren Kraftübertragung. Lieferung im Set komplett inklusive dazugehöriger Wechselklinge.
 TorqueFix screwdrivers with calibrated torque. Handy, ergonomic handhold. Smooth "slipping" mechanism signals when the set torque has been achieved. At a size of 20IP the screwdriver comes with T-handle for better power transmission. Complete delivery set including interchangeable blade.

Gewindegröße Threads type	Schraube ohne IKZ Screw without ICC	Schraube mit IKZ Screw with ICC	Torx Plus Größe Torx Plus size	Anzugs- moment Torque	Set Set	Universalhalter Universal holder	Bit Bit	
M 8 MF 8 UNC 5/16 UNF 5/16 XCHANGE Size 01	M 2,2 	7015414 	7036286 	7IP	1,1 Nm	7166662 	7074853 	7166664 
M 10 MF 10 UNC 3/8 UNF 3/8 XCHANGE Size 02	M 2,5	7019736	7036350	8IP	1,5 Nm	7150409	7074853	7074854
M 12 MF 12 XCHANGE Size 03	M 3	7019929	7036355	8IP	3,0 Nm	7078115	7074853	7074854
M 14 MF 14 G 1/4 UNC 1/2 UNF 1/2 XCHANGE Size 04	M 4	7020096	7036356	15IP	6,5 Nm	7150410	7074853	7150404
M 16 MF 16 UNC 9/16, 5/8 UNF 9/16, 5/8 XCHANGE Size 05	M 4	7020096	7036356	15IP	6,5 Nm	7150410	7074853	7150404
M 18 MF 18 G 3/8 XCHANGE Size 06	M 5	7021059	7036357	20IP	12,5 Nm	7150411	7150408	7150405
M 20 UNC 3/4 UNF 3/4 XCHANGE Size 07	M 5	7021059	7036357	20IP	12,5 Nm	7150411	7150408	7150405

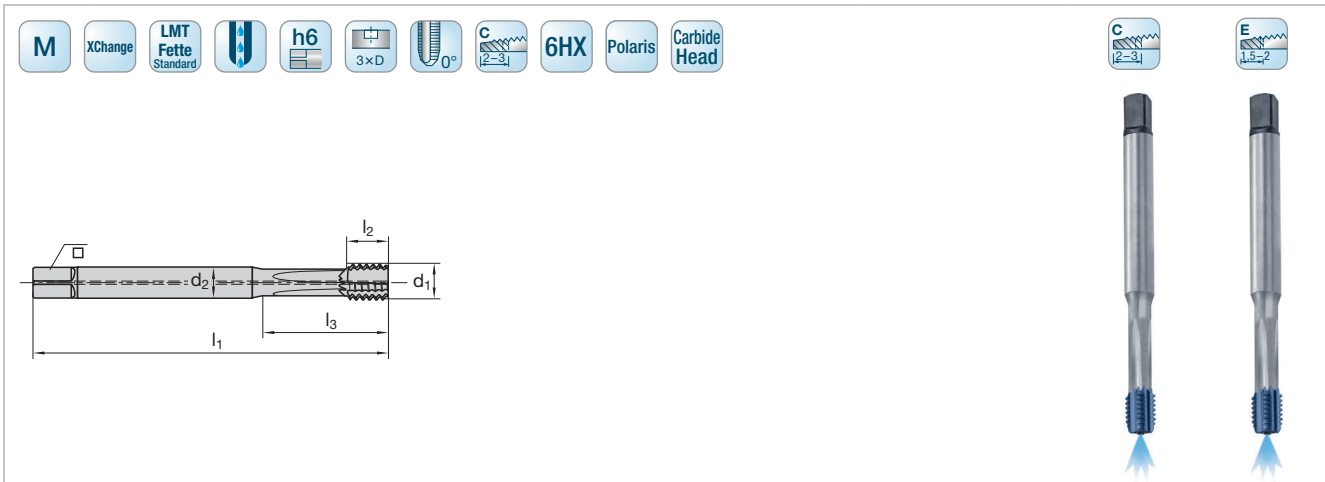
Tapes for cast iron
Gewindebohrer für Guss



M		G										6HX		HSS E-PM		AL2 Plus		DIN 371		DIN 376					
Katalog-Nr. Cat.-No.										6321C						6322C									
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²																									
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²																									
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²																									
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic																									
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic																									
K1 Grauguss Grey cast iron										■ v _c = 25–35 m/min						■ v _c = 25–35 m/min									
K2 Sphäroguss Nodular cast iron										■ v _c = 20–25 m/min						■ v _c = 20–25 m/min									
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si																									
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si																									
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										■ v _c = 25–30 m/min						■ v _c = 25–30 m/min									
N4 Graphit Graphite										□ v _c = 10–15 m/min						□ v _c = 10–15 m/min									
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²																									
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 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	9128170	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-31	–	–													
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	9128171	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-31	–	–													
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	9128172	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-31	–	–													
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	9128173	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-31	–	–													
mit Überlaufschaft with standard straight shank																									
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	9128174	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-31													
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	9128175	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-31													
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	9128176	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-31													
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	9128178	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-31													
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	9128179	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-31													

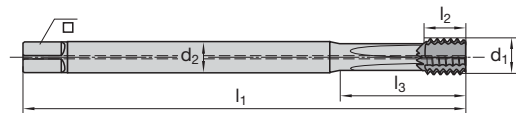
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr.	Cat.-No.	6020
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 40–60 m/min
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 30–40 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30–50 m/min
N4	Graphit Graphite	■ v _c = 20–25 m/min
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	
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		Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set	
									Ident No.	Ident No.		
M 8	1,25	90	9	35	8	6,2	4	6,8	XCHANGE Size 01 (IKZ ICC)	7027434	7055073	7055079
M 10	1,5	100	10	40	10	8	4	8,5	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7055074	7055080
M 12	1,75	110	12	40	12	9	4	10,2	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7055075	7055081
M 12	1,75	110	12	–	9	7	4	10,2	XCHANGE Size 03.1 (IKZ ICC)	7164186	7055075	7055081
M 14	2	110	14	50	12	9	4	12	XCHANGE Size 04 (IKZ ICC)	7027437	7055076	7055082
M 14	2	110	14	–	11	9	4	12	XCHANGE Size 04.1 (IKZ ICC)	7164107	7055076	7055082
M 16	2	110	14	50	12	9	4	14	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7055077	7055083
M 18	2,5	125	16	50	14	11	4	15,5	XCHANGE Size 06 (IKZ ICC)	7027439	7055078	7055084
M 20	2,5	125	16	50	16	12	4	17,5	XCHANGE Size 07 (IKZ ICC)	7083812	7085176	7085177

XChange Schäfte extra lang
XChange Shanks extra long


d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank
						Ident No.	Ident No.
M 8	140	9	45	8	6,2	XCHANGE Size 01 IKZ lang ICC long	7144665
M 10	160	10	50	10	8	XCHANGE Size 02 IKZ lang ICC long	7144666
M 12	180	12	–	9	7	XCHANGE Size 03 IKZ lang ICC long	7144667
M 14	180	14	–	11	9	XCHANGE Size 04 IKZ lang ICC long	7144668
M 16	180	14	–	12	9	XCHANGE Size 05 IKZ lang ICC long	7144669
M 18	200	16	–	14	11	XCHANGE Size 06 IKZ lang ICC long	7144670
M 20	200	16	–	16	12	XCHANGE Size 07 IKZ lang ICC long	7144671

 Zwischenabmessungen auf Anfrage
 Intermediate dimensions on request

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

 Zubehör siehe Seite 111
 Spare parts see page 111

M		G		Solid Carbide		DIN 371		h9		0°		C 2-3		6HX		3xD		2,5xD						
															6001					6001				
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²																							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²																							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²																							
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic																							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic																							
K1	Grauguss Grey cast iron														■ v _c = 30–40 m/min					■ v _c = 30–40 m/min				
K2	Sphäroguss Nodular cast iron														■ v _c = 20–30 m/min					■ v _c = 20–30 m/min				
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si																							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si																							
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si														■ v _c = 30–40 m/min					■ v _c = 30–40 m/min				
N4	Graphit Graphite														■ v _c = 15–20 m/min					■ v _c = 15–20 m/min				
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²																							
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	–	–	1365101	TC-CM 03x0.50-6HX-G0-03												
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	–	–	1365103	TC-CM 04x0.70-6HX-G0-03												
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,2	–	–	1365106	TC-CM 05x0.80-6HX-G0-03												
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	5	1365126	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-03	–	–												
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	1365129	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-03	–	–												
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	1365132	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-03	–	–												

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

M		G										6HX		HSS E-PM		AL2 Plus		DIN 371		DIN 376	
Katalog-Nr. Cat.-No.										6321C					6322C						
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²																					
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²																					
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²																					
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic																					
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic																					
K1 Grauguss Grey cast iron										■ v _c = 25–35 m/min					■ v _c = 25–35 m/min						
K2 Sphäroguss Nodular cast iron										■ v _c = 20–25 m/min					■ v _c = 20–25 m/min						
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si																					
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si																					
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										■ v _c = 20–30 m/min					■ v _c = 20–30 m/min						
N4 Graphit Graphite										□ v _c = 10–15 m/min					□ v _c = 10–15 m/min						
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²																					
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 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	9128206	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-33	–	–									
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	9128207	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-33	–	–									
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	9128208	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-33	–	–									
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	9128209	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-33	–	–									
mit Überlaufschaft with standard straight shank																					
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	9128237	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-33									
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	9128238	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-33									
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	9128239	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-33									
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	9128240	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-33									
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	9128241	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-33									

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Katalog-Nr. Cat.-No.										6321C		6322C	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²												
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²												
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²												
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic												
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron									■ v _c = 25–40 m/min		■ v _c = 25–40 m/min	
K2	Sphäroguss Nodular cast iron									■ v _c = 20–30 m/min		■ v _c = 20–30 m/min	
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si												
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si												
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									■ v _c = 25–35 m/min		■ v _c = 25–35 m/min	
N4	Graphit Graphite									□ v _c = 10–20 m/min		□ v _c = 10–20 m/min	
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
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 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	7162450	TC-EM 06x1.00-6HX-G0-73	–	–	
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	7162451	TC-EM 08x1.25-6HX-G0-73	–	–	
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	7162452	TC-EM 10x1.50-6HX-G0-73	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	7162453	TC-EM 12x1.75-6HX-G0-73	
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	7162454	TC-EM 14x2.00-6HX-G0-73	
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	7162455	TC-EM 16x2.00-6HX-G0-73	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

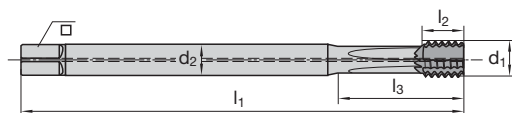
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Katalog-Nr. Cat.-No.</th> <th>6321C</th> <th>6322C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P1 Stahl Steel < 500 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>P3 Stahl Steel > 1000 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>K1 Grauguss Grey cast iron</td> <td>■ v_c = 20–30 m/min</td> <td>■ v_c = 20–30 m/min</td> </tr> <tr> <td>K2 Sphäroguss Nodular cast iron</td> <td>■ v_c = 15–20 m/min</td> <td>■ v_c = 15–20 m/min</td> </tr> <tr> <td>N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si</td> <td>■ v_c = 20–25 m/min</td> <td>■ v_c = 20–25 m/min</td> </tr> <tr> <td>N4 Graphit Graphite</td> <td>□ v_c = 8–12 m/min</td> <td>□ v_c = 8–12 m/min</td> </tr> <tr> <td>S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>S2 Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>H1 Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										Katalog-Nr. Cat.-No.	6321C	6322C	P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²			P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²			P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²			M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic			M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic			K1 Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 20–30 m/min	■ v _c = 20–30 m/min	K2 Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 15–20 m/min	■ v _c = 15–20 m/min	N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si			N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si			N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 m/min	N4 Graphit Graphite	□ v _c = 8–12 m/min	□ v _c = 8–12 m/min	S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²			S2 Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²			H1 Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC		
Katalog-Nr. Cat.-No.	6321C	6322C																																																				
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²																																																						
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²																																																						
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²																																																						
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic																																																						
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic																																																						
K1 Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 20–30 m/min	■ v _c = 20–30 m/min																																																				
K2 Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 15–20 m/min	■ v _c = 15–20 m/min																																																				
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si																																																						
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si																																																						
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 m/min																																																				
N4 Graphit Graphite	□ v _c = 8–12 m/min	□ v _c = 8–12 m/min																																																				
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²																																																						
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 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	1387844	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-33	–	–																																										
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	1387848	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-33	–	–																																										
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	1387845	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-33	–	–																																										
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	1387846	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-33	–	–																																										
mit Überlaufschaft with standard straight shank																																																						
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	1387890	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-33																																										
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	1387891	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-33																																										
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	1387892	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-33																																										
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	1387893	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-33																																										
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	1387894	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-33																																										

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6020										
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 40–60 m/min										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 30–40 m/min										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30–50 m/min										
N4	Graphit Graphite	■ v _c = 20–25 m/min										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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		Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set	
									Ident No.	Ident No.		Ident No.
M 8	1,25	90	9	35	8	6,2	4	6,8	XCHANGE Size 01 (IKZ ICC)	7027434		7027459
M 10	1,5	100	10	40	10	8	4	8,5	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435		7027470
M 12	1,75	110	12	40	12	9	4	10,2	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436		7027471
M 14	2	110	14	50	12	9	4	12	XCHANGE Size 04 (IKZ ICC)	7027437		7027472
M 16	2	110	14	50	12	9	4	14	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438		7027473
M 18	2,5	125	16	50	14	11	4	15,5	XCHANGE Size 06 (IKZ ICC)	7027439		7027474
M 20	2,5	125	16	50	16	12	4	17,5	XCHANGE Size 07 (IKZ ICC)	7083812		7085174

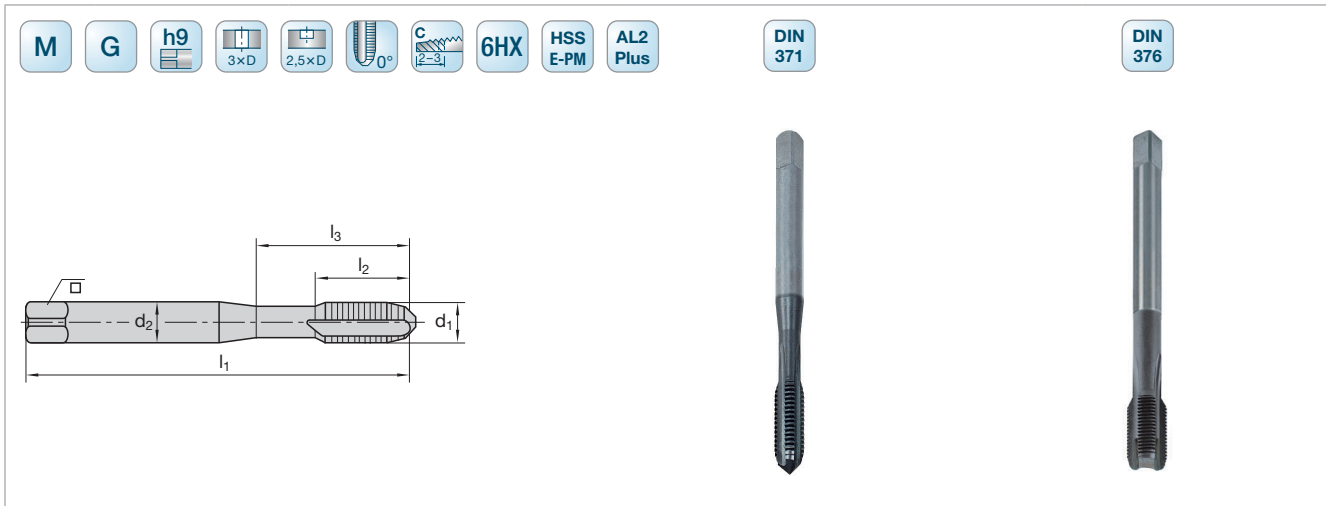
XChange Schäfte extra lang
XChange Shanks extra long


d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z	Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank
							Ident No.	Ident No.
M 8	140	9	45	8	6,2	4	XCHANGE Size 01 IKZ lang ICC long	7144665
M 10	160	10	50	10	8	4	XCHANGE Size 02 IKZ lang ICC long	7144666
M 12	180	12	–	9	7	4	XCHANGE Size 03 IKZ lang ICC long	7144667
M 14	180	14	–	11	9	4	XCHANGE Size 04 IKZ lang ICC long	7144668
M 16	180	16	–	12	9	4	XCHANGE Size 05 IKZ lang ICC long	7144669
M 18	200	16	–	14	11	4	XCHANGE Size 06 IKZ lang ICC long	7144670
M 20	200	16	–	16	12	4	XCHANGE Size 07 IKZ lang ICC long	7144671

 Zwischenabmessungen auf Anfrage
 Intermediate dimensions on request

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

 Zubehör siehe Seite 111
 Spare parts see page 111

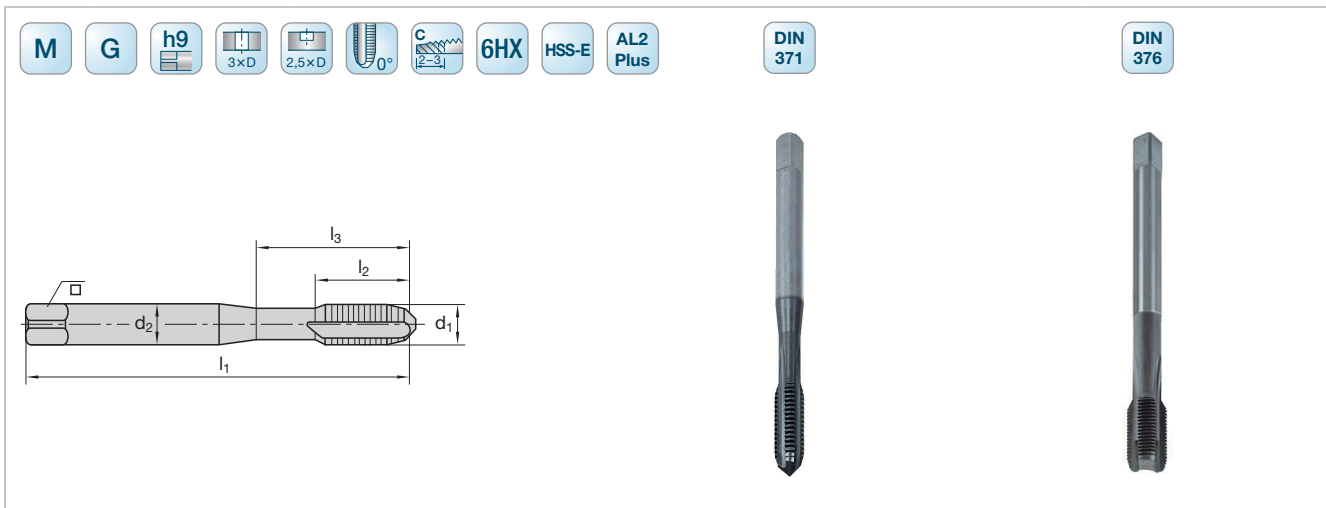


Katalog-Nr. Cat.-No.									6321C	6322C			
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²												
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²												
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²												
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic												
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron								■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 m/min			
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								■ v _c = 15–20 m/min	■ v _c = 15–20 m/min			
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si												
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si												
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 m/min			
N4	Graphit Graphite								□ v _c = 8–12 m/min	□ v _c = 8–12 m/min			
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
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	9128197	TC-CM 03x0.50-6HX-G0-3	–	–	
M 3,5	0,6	56	13	20	4	3	3	2,9	9128198	TC-CM 3.5x0.60-6HX-G0-3	–	–	
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	9128199	TC-CM 04x0.70-6HX-G0-3	–	–	
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,2	9128200	TC-CM 05x0.80-6HX-G0-3	–	–	
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	9128201	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-3	–	–	
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	9128203	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-3	–	–	
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	9128204	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-3	–	–	
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	9128205	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-3	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
M 6	1	80	19	–	4,5	3,4	3	5	–	–	9128223	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-3	
M 7	1	80	19	–	5,5	4,3	4	6	–	–	9128225	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-3	
M 8	1,25	90	22	–	6	4,9	4	6,8	–	–	9128226	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-3	
M 10	1,5	100	24	–	7	5,5	4	8,5	–	–	9128227	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-3	
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	9128228	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-3	
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	9128229	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-3	
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	9128230	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-3	
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	9128231 ¹⁾	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-3	
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	9128232	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-3	
M 22	2,5	140	34	–	18	14,5	4	19,5	–	–	9128233	TC-CM 22x2.50-6HX-G0-3	
M 24	3	160	38	–	18	14,5	4	21	–	–	9128234	TC-CM 24x3.00-6HX-G0-3	
M 27	3	160	38	–	20	16	4	24	–	–	9128235	TC-CM 27x3.00-6HX-G0-3	
M 30	3,5	180	45	–	22	18	4	26,5	–	–	9128236	TC-CM 30x3.50-6HX-G0-3	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request



Katalog-Nr. Cat.-No.									6321C	6322C			
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²												
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²												
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²												
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic												
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron								■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 m/min			
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								■ v _c = 15–20 m/min	■ v _c = 15–20 m/min			
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si												
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si												
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 m/min			
N4	Graphit Graphite								□ v _c = 8–12 m/min	□ v _c = 8–12 m/min			
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
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	1387862	TC-CM 03x0.50-6HX-G0-3	–	–	
M 3,5	0,6	56	13	20	4	3	3	2,9	1387863	TC-CM 3.5x0.60-6HX-G0-3	–	–	
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	1387864	TC-CM 04x0.70-6HX-G0-3	–	–	
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,2	1387866	TC-CM 05x0.80-6HX-G0-3	–	–	
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	1387868	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-3	–	–	
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	1387869	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-3	–	–	
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	1387870	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-3	–	–	
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	1387872	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-3	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
M 6	1	80	19	–	4,5	3,4	3	5	–	–	1387859	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-3	
M 7	1	80	19	–	5,5	4,3	4	6	–	–	1387861	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-3	
M 8	1,25	90	22	–	6	4,9	4	6,8	–	–	1387865	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-3	
M 10	1,5	100	24	–	7	5,5	4	8,5	–	–	1387867	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-3	
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	1387874	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-3	
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	1387876	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-3	
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	1387878	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-3	
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	1387885	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-3	
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	1387880	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-3	
M 22	2,5	140	34	–	18	14,5	4	19,5	–	–	1387881	TC-CM 22x2.50-6HX-G0-3	
M 24	3	160	38	–	18	14,5	4	21	–	–	1387882	TC-CM 24x3.00-6HX-G0-3	
M 27	3	160	38	–	20	16	4	24	–	–	1387883	TC-CM 27x3.00-6HX-G0-3	
M 30	3,5	180	45	–	22	18	4	26,5	–	–	1387884	TC-CM 30x3.50-6HX-G0-3	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

M		G		h9		3xD		2,5xD		0°		C		6HX		HSS-E		Nit		DIN 371		DIN 376					
Katalog-Nr. Cat.-No.										6321							6322										
P1		Stahl Steel < 500 N/mm ²																									
P2		Stahl Steel 500–1000 N/mm ²																									
P3		Stahl Steel > 1000 N/mm ²																									
M1		Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic																									
M2		Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic																									
K1		Grauguss Grey cast iron										■ v _c = 20–25 m/min							■ v _c = 20–25 m/min								
K2		Sphäroguss Nodular cast iron										■ v _c = 15–20 m/min							■ v _c = 15–20 m/min								
N1		Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si																									
N2		Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si																									
N3		Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										■ v _c = 20–25 m/min							■ v _c = 20–25 m/min								
N4		Graphit Graphite										□ v _c = 8–12 m/min							□ v _c = 8–12 m/min								
S1		Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²																									
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	1387815	TC-CM 03x0.50-6HX-G0-5	–	–															
M 3,5	0,6	56	13	20	4	3	3	2,9	1387816	TC-CM 3.5x0.60-6HX-G0-5	–	–															
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	1387824	TC-CM 04x0.70-6HX-G0-5	–	–															
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,2	1387833	TC-CM 05x0.80-6HX-G0-5	–	–															
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	1387842	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-5	–	–															
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	1387843	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-5	–	–															
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	1387851	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-5	–	–															
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	1387860	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-5	–	–															
mit Überlaufschaft with standard straight shank																											
M 6	1	80	19	–	4,5	3,4	3	5	–	–	1387871	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-5															
M 7	1	80	19	–	5,5	4,3	4	6	–	–	1387873	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-5															
M 8	1,25	90	22	–	6	4,9	4	6,8	–	–	1387875	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-5															
M 10	1,5	100	24	–	7	5,5	4	8,5	–	–	1387877	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-5															
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	1387879	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-5															
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	1387888	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-5															
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	1387897	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-5															
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	1387898	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-5															
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	1387913	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-5															
M 22	2,5	140	34	–	18	14,5	4	19,5	–	–	1387914	TC-CM 22x2.50-6HX-G0-5															
M 24	3	160	38	–	18	14,5	4	21	–	–	1387915	TC-CM 24x3.00-6HX-G0-5															
M 27	3	160	38	–	20	16	4	24	–	–	1387916	TC-CM 27x3.00-6HX-G0-5															
M 30	3,5	180	45	–	22	18	4	26,5	–	–	1387917	TC-CM 30x3.50-6HX-G0-5															

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Katalog-Nr. Cat.-No.											6030	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron										■ v _c = 40–60 m/min	
K2	Sphäroguss Nodular cast iron										■ v _c = 30–40 m/min	
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										■ v _c = 30–50 m/min	
N4	Graphit Graphite										■ v _c = 20–25 m/min	
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²											
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC											
d₁	P	l₁	l₂	l₃	d₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set	
									Ident No.	Ident No.		Ident No.
MF 8	1	90	9	35	8	<input type="checkbox"/> 6,2	4	7	XCHANGE Size 01 (IKR ICR)	7053688		7055057
MF 10	1	100	10	40	10	<input type="checkbox"/> 8	4	9	XCHANGE Size 02 (IKR ICR)	7053689		7055058
MF 10	1,25	100	10	40	10	<input type="checkbox"/> 8	4	8,8	XCHANGE Size 02 (IKR ICR)	7053689		7055059
MF 12	1	110	12	40	12	<input type="checkbox"/> 9	4	11	XCHANGE Size 03 (IKR ICR)	7053690		7055060
MF 12	1,25	110	12	40	12	<input type="checkbox"/> 9	4	10,8	XCHANGE Size 03 (IKR ICR)	7053690		7107472
MF 12	1,5	110	12	40	12	<input type="checkbox"/> 9	4	10,5	XCHANGE Size 03 (IKR ICR)	7053690		7055061
MF 12	1,5	110	12	–	9	<input type="checkbox"/> 7	4	10,5	XCHANGE Size 03.1 (IKR ICR)	7164189		7055061
MF 14	1,5	110	14	–	12	<input type="checkbox"/> 9	4	12,5	XCHANGE Size 04 (IKR ICR)	7053691		7055062
MF 14	1,5	110	14	–	11	<input type="checkbox"/> 9	4	12,5	XCHANGE Size 04.1 (IKR ICR)	7164190		7055062
MF 16	1,5	110	14	–	12	<input type="checkbox"/> 9	4	14,5	XCHANGE Size 05 (IKR ICR)	7053692		7055063
MF 18	1,5	125	16	–	14	<input type="checkbox"/> 11	4	16,5	XCHANGE Size 06 (IKR ICR)	7053693		7055064
MF 20	1,5	125	16	–	16	<input type="checkbox"/> 12	4	18,5	XCHANGE Size 07 (IKR ICR)	7083811		7085243

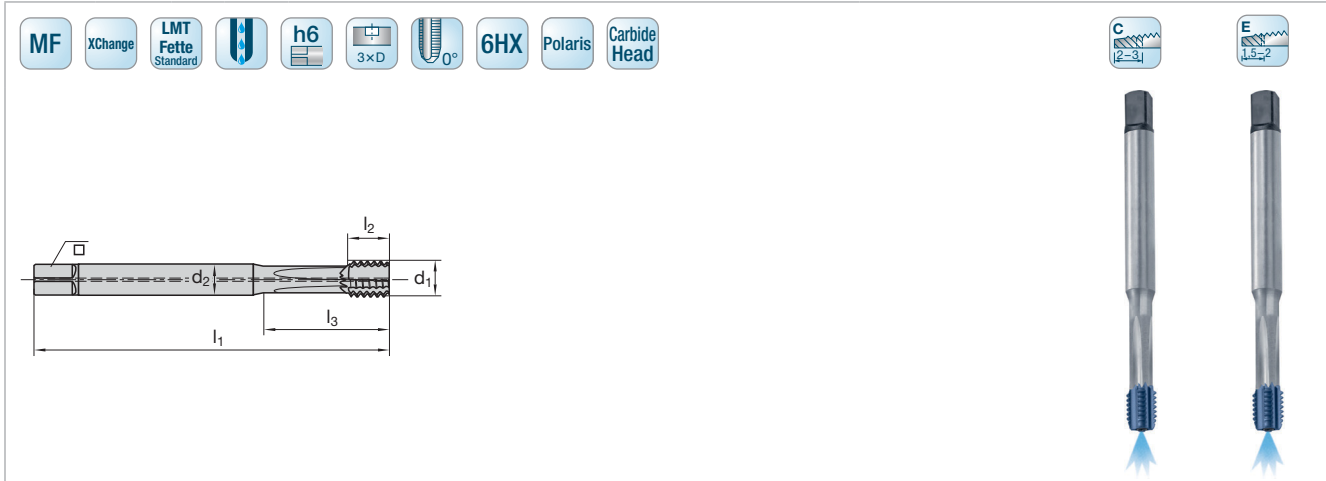
■ = **Hauptanwendung** First choice
 = **Nebenanwendung** Second choice

Zubehör siehe Seite 111
 Spare parts see page 111

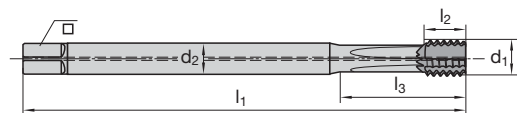
Katalog-Nr. Cat.-No.		6324C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 20–30 m/min ■ v _c = 15–20 m/min							
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 20–25 m/min □ v _c = 8–12 m/min							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
MF 8	1	90	18	6	4,9	4	7	9128180	TC-CMF 08x1.00-6HX-G0-31
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	9	9128181	TC-CMF 10x1.00-6HX-G0-31
MF 12	1	100	22	9	7	4	11	9128182	TC-CMF 12x1.00-6HX-G0-31
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	10,5	9128183	TC-CMF 12x1.50-6HX-G0-31
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	9128184	TC-CMF 14x1.50-6HX-G0-31
MF 16	1,5	100	20	12	9	5	14,5	9128185	TC-CMF 16x1.50-6HX-G0-31
MF 18	1,5	110	22	14	11	5	16,5	9128186	TC-CMF 18x1.50-6HX-G0-31
MF 20	1,5	125	22	16	12	5	18,5	9128107	TC-CMF 20x1.50-6HX-G0-31

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6030										
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 40–60 m/min										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 30–40 m/min										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30–50 m/min										
N4	Graphit Graphite	■ v _c = 20–25 m/min										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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		Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.	Wechselkopf-Set Indexable nib set Ident No.	
MF 8	1	90	9	35	8	6,2	4	7	XCHANGE Size 01 (IKZ ICC)	7027434	7055085	7055093
MF 10	1	100	10	40	10	8	4	9	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7055086	7055094
MF 10	1,25	100	10	40	10	8	4	8,8	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7055087	7055095
MF 12	1	110	12	40	12	9	4	11	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7055088	7055096
MF 12	1,25	110	12	40	12	9	4	10,8	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7107470	7107471
MF 12	1,5	110	12	40	12	9	4	10,5	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7055089	7055097
MF 12	1,5	110	12	–	9	7	4	10,5	XCHANGE Size 03.1 (IKZ ICC)	7164186	7055089	7055097
MF 14	1,5	110	14	–	12	9	4	12,5	XCHANGE Size 04 (IKZ ICC)	7027437	7055090	7055098
MF 14	1,5	110	14	–	11	9	4	12,5	XCHANGE Size 04.1 (IKZ ICC)	7164107	7055090	7055098
MF 16	1,5	110	14	–	12	9	4	14,5	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7055091	7055099
MF 18	1,5	125	16	–	14	11	4	16,5	XCHANGE Size 06 (IKZ ICC)	7027439	7055092	7055100
MF 20	1,5	125	16	–	16	12	4	18,5	XCHANGE Size 07 (IKZ ICC)	7083812	7085245	7085246

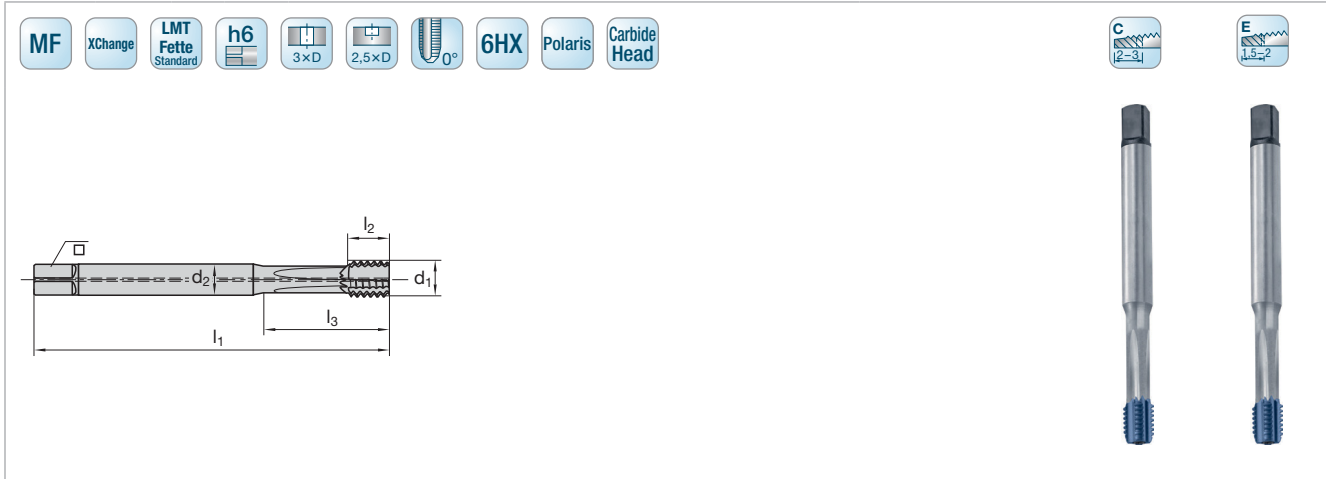
XChange Schäfte extra lang
XChange Shanks extra long


d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.
MF 8	140	9	45	8	6,2	XCHANGE Size 01 IKZ lang ICC long	7144665
MF 10	160	10	50	10	8	XCHANGE Size 02 IKZ lang ICC long	7144666
MF 12	180	12	–	9	7	XCHANGE Size 03 IKZ lang ICC long	7144667
MF 14	180	14	–	11	9	XCHANGE Size 04 IKZ lang ICC long	7144668
MF 16	180	14	–	12	9	XCHANGE Size 05 IKZ lang ICC long	7144669
MF 18	200	16	–	14	11	XCHANGE Size 06 IKZ lang ICC long	7144670
MF 20	200	16	–	16	12	XCHANGE Size 07 IKZ lang ICC long	7144671

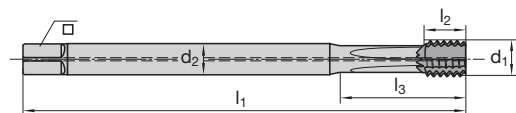
Katalog-Nr. Cat.-No.		6324C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 25–35 m/min ■ v _c = 20–25 m/min							
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 25–30 m/min □ v _c = 10–15 m/min							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
MF 8	1	90	18	6	4,9	4	7	1383423	TC-CMF 08x1.00-6HX-G0-33
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	9	1383424	TC-CMF 10x1.00-6HX-G0-33
MF 12	1	100	22	9	7	4	11	1383430	TC-CMF 12x1.00-6HX-G0-33
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	10,5	1383425	TC-CMF 12x1.50-6HX-G0-33
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	1383426	TC-CMF 14x1.50-6HX-G0-33
MF 16	1,5	100	20	12	9	5	14,5	1383427	TC-CMF 16x1.50-6HX-G0-33
MF 18	1,5	110	22	14	11	5	16,5	1383428	TC-CMF 18x1.50-6HX-G0-33
MF 20	1,5	125	22	16	12	5	18,5	1383429	TC-CMF 20x1.50-6HX-G0-33

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6030										
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 40–60 m/min										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 30–40 m/min										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30–50 m/min										
N4	Graphit Graphite	■ v _c = 20–25 m/min										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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		Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.	Wechselkopf-Set Indexable nib set Ident No.	
MF 8	1	90	9	35	8	6,2	4	7	XCHANGE Size 01 (IKZ ICC)	7027434	7055057	7055065
MF 10	1	100	10	40	10	8	4	9	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7055058	7055066
MF 10	1,25	100	10	40	10	8	4	8,8	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7055059	7055067
MF 12	1	110	12	40	12	9	4	11	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7055060	7055068
MF 12	1,5	110	12	40	12	9	4	10,5	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7055061	7055069
MF 14	1,5	110	14	50	12	9	4	12,5	XCHANGE Size 04 (IKZ ICC)	7027437	7055062	7055070
MF 16	1,5	110	14	50	12	9	4	14,5	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7055063	7055071
MF 18	1,5	125	16	50	14	11	4	16,5	XCHANGE Size 06 (IKZ ICC)	7027439	7055064	7055072
MF 20	1,5	125	16	50	16	12	4	18,5	XCHANGE Size 07 (IKZ ICC)	7083812	7085243	7085244

XChange Schäfte extra lang
XChange Shanks extra long


d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z	Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.
MF 8	140	9	45	8	6,2	4	XCHANGE Size 01 IKZ lang ICC long	7144665
MF 10	160	10	50	10	8	4	XCHANGE Size 02 IKZ lang ICC long	7144666
MF 12	180	12	–	9	7	4	XCHANGE Size 03 IKZ lang ICC long	7144667
MF 14	180	14	–	11	9	4	XCHANGE Size 04 IKZ lang ICC long	7144668
MF 16	180	14	–	12	9	4	XCHANGE Size 05 IKZ lang ICC long	7144669
MF 18	200	16	–	14	11	4	XCHANGE Size 06 IKZ lang ICC long	7144670
MF 20	200	16	–	16	12	4	XCHANGE Size 07 IKZ lang ICC long	7144671

 Zwischenabmessungen auf Anfrage
 Intermediate dimensions on request

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

 Zubehör siehe Seite 111
 Spare parts see page 111

MF G DIN 374 h9 3xD 2,5xD 0° C 6HX Nit HSS E-PM HSS-E											
Katalog-Nr. Cat.-No.		6324									
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²										
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²										
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²										
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic										
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic										
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 20–25 m/min									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 15–20 m/min									
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si										
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si										
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 20–25 m/min									
N4	Graphit Graphite	□ v _c = 8–12 m/min									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²										
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank											
MF 8	1	90	18	6	4,9	4	7	9128242	TC-CMF 08x1.00-6HX-G0-5D	1383400	TC-CMF 08x1.00-6HX-G0-5
MF 9	1	90	18	7	5,5	4	8	9128244	TC-CMF 09x1.00-6HX-G0-5D	1383402	TC-CMF 09x1.00-6HX-G0-5
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	9	9128245	TC-CMF 10x1.00-6HX-G0-5D	1383404	TC-CMF 10x1.00-6HX-G0-5
MF 10	1,25	100	20	7	5,5	4	8,8	9128246	TC-CMF 10x1.25-6HX-G0-5D	1383406	TC-CMF 10x1.25-6HX-G0-5
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	10,5	9128247	TC-CMF 12x1.50-6HX-G0-5D	1383408	TC-CMF 12x1.50-6HX-G0-5
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	9128248	TC-CMF 14x1.50-6HX-G0-5D	1383410	TC-CMF 14x1.50-6HX-G0-5
MF 16	1,5	100	20	12	9	5	14,5	9128249	TC-CMF 16x1.50-6HX-G0-5D	1383412	TC-CMF 16x1.50-6HX-G0-5
MF 18	1,5	110	22	14	11	5	16,5	9128250	TC-CMF 18x1.50-6HX-G0-5D	1383414	TC-CMF 18x1.50-6HX-G0-5
MF 20	1,5	125	22	16	12	5	18,5	9128254	TC-CMF 20x1.50-6HX-G0-5D	1383416	TC-CMF 20x1.50-6HX-G0-5
MF 22	1,5	125	25	18	14,5	5	20,5	9128251	TC-CMF 22x1.50-6HX-G0-5D	1383418	TC-CMF 22x1.50-6HX-G0-5
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	5	22,5	9128252	TC-CMF 24x1.50-6HX-G0-5D	1383420	TC-CMF 24x1.50-6HX-G0-5
MF 30	1,5	150	28	22	18	6	29	9128253	TC-CMF 30x1.50-6HX-G0-5D	1383422	TC-CMF 30x1.50-6HX-G0-5

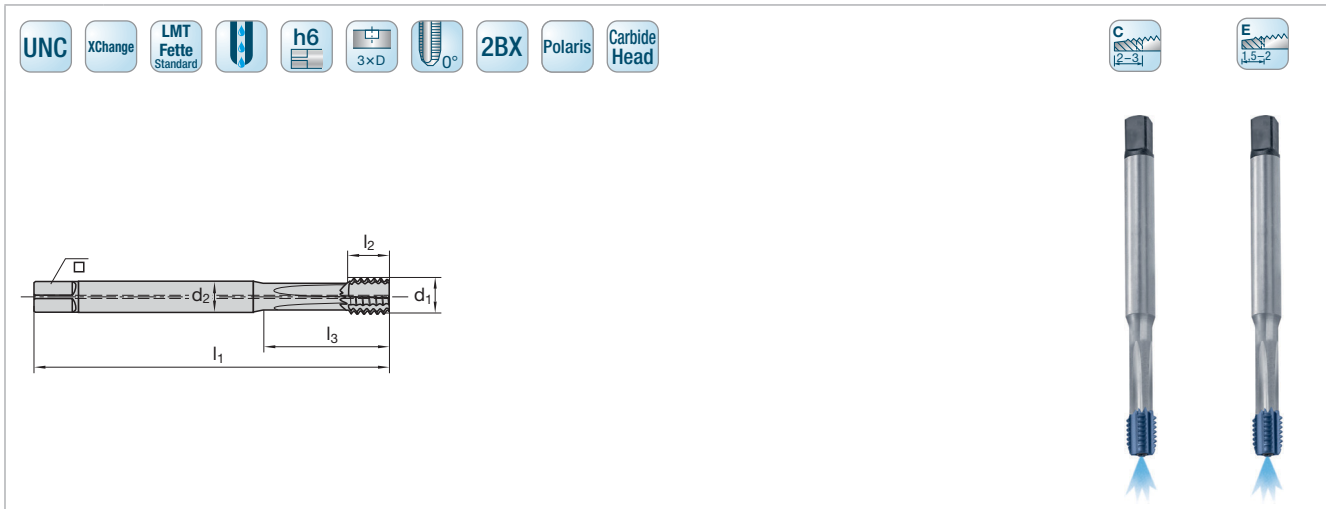
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Katalog-Nr. Cat.-No.										6040					
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²														
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²														
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²														
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic														
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic														
K1	Grauguss Grey cast iron									■ v _c = 40–60 m/min					
K2	Sphäroguss Nodular cast iron									■ v _c = 30–40 m/min					
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si														
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si														
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									■ v _c = 30–50 m/min					
N4	Graphit Graphite									■ v _c = 20–25 m/min					
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²														
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²														
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC														
Nenn- maß Nominal size										Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set			
	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z		Ident No.		Ident No.		Ident No.	
UNC 5/16	7,938	18	90	9	35	8	6,2	4	6,6	XCHANGE Size 01 (IKR ICR)		7053688		7152023	7152024
UNC 3/8	9,525	16	100	10	40	10	8	4	8,0	XCHANGE Size 02 (IKR ICR)		7053689		7152027	7152028
UNC 1/2	12,7	13	110	14	50	12	9	4	10,8	XCHANGE Size 04 (IKR ICR)		7053691		7134085	7134093
UNC 9/16	14,288	12	110	14	50	12	9	4	12,2	XCHANGE Size 05 (IKR ICR)		7053692		7134087	7134095
UNC 5/8	18,875	11	110	14	50	12	9	4	13,5	XCHANGE Size 05 (IKR ICR)		7053692		7134089	7134097
UNC 3/4	19,05	10	125	16	60	16	12	4	16,5	XCHANGE Size 07 (IKR ICR)		7083811		7134091	7134099

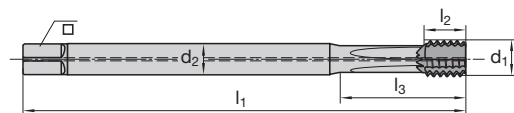
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Zubehör siehe Seite 111
Spare parts see page 111



Katalog-Nr. Cat.-No.		6040	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²		
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²		
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²		
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic		
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic		
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 40–60 m/min	
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 30–40 m/min	
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si		
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si		
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30–50 m/min	
N4	Graphit Graphite	■ v _c = 20–25 m/min	
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²		
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²		
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC		

Nenn- maß Nominal size	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z	z	Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set	
										Ident No.	Ident No.	Ident No.	Ident No.
UNC 5/16	7,938	18	90	9	35	8	6,2	4	6,6	XCHANGE Size 01 (IKZ ICC)	7027434	7147194	7147198
UNC 3/8	9,525	16	100	10	40	10	8	4	8,0	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7147196	7147200
UNC 1/2	12,7	13	110	14	50	12	9	4	10,8	XCHANGE Size 04 (IKZ ICC)	7027437	7134069	7134077
UNC 9/16	14,288	12	110	14	50	12	9	4	12,2	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7134071	7134079
UNC 5/8	18,875	11	110	14	50	12	9	4	13,5	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7134073	7134081
UNC 3/4	19,05	10	125	16	60	16	12	4	16,5	XCHANGE Size 07 (IKZ ICC)	7083812	7134075	7134083

XChange Schäfte extra lang
XChange Shanks extra long


d ₁	l ₁	l _{2 max}	l ₃	d ₂	□ h12	Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.
UNC 5/16	140	9	45	8	6,2	XCHANGE Size 01 IKZ lang ICC long	7144665
UNC 3/8	160	10	50	10	8	XCHANGE Size 02 IKZ lang ICC long	7144666
UNC 1/2	180	14	–	11	9	XCHANGE Size 04 IKZ lang ICC long	7144668
UNC 9/16 + 5/8	180	14	–	12	9	XCHANGE Size 05 IKZ lang ICC long	7144669
UNC 3/4	200	16	–	16	12	XCHANGE Size 07 IKZ lang ICC long	7144671

 Zwischenabmessungen auf Anfrage
 Intermediate dimensions on request

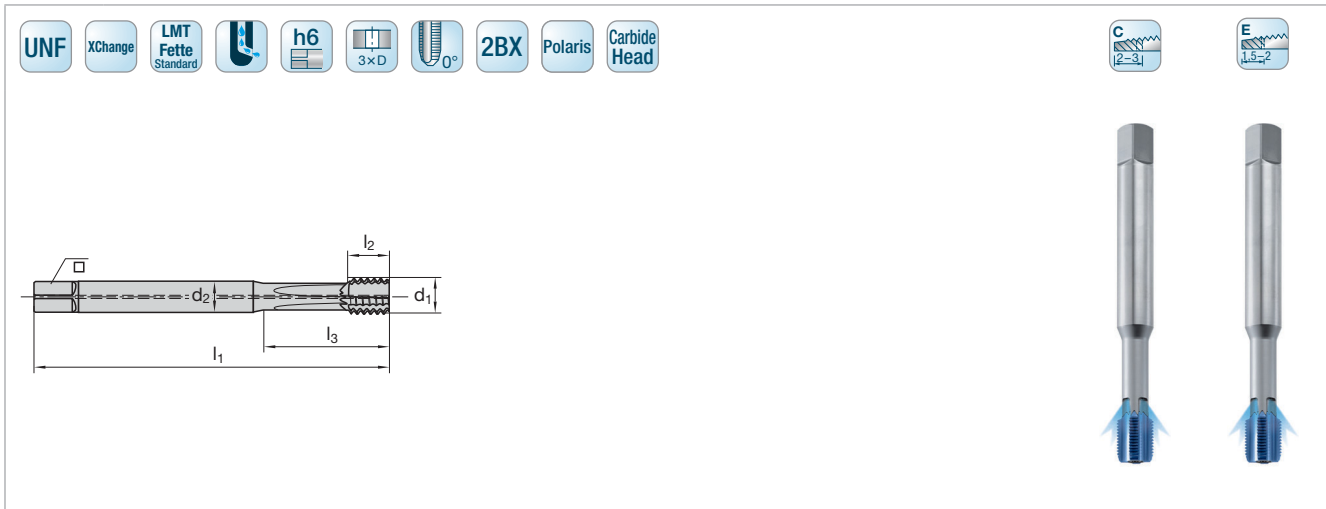
 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

 Zubehör siehe Seite 111
 Spare parts see page 111

Katalog-Nr. Cat.-No.					6328					
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²									
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²									
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²									
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic									
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic									
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron									
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si									
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si									
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²									
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 verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank										
UNC 1/4	20	80	16	30	7	5,5	3	5,1	7164223	TC-CUNC 1/4x20-2B-G 0-5
UNC 5/16	18	90	18	35	8	6,2	4	6,6	7164224	TC-CUNC 5/16x18-2B-G 0-5
UNC 3/8	16	100	20	39	10	8	4	8	7164225	TC-CUNC 3/8x16-2B-G 0-5
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
UNC 7/16	14	100	20	–	8	6,2	4	9,4	7164226	TC-CUNC 7/16x14-2B-G 0-5
UNC 1/2	13	110	24	–	9	7	4	10,8	7164227	TC-CUNC 1/2x13-2B-G 0-5
UNC 9/16	12	110	24	–	11	9	4	12,2	7164228	TC-CUNC 9/16x12-2B-G 0-5
UNC 5/8	11	110	24	–	12	9	4	13,5	7164229	TC-CUNC 5/8x11-2B-G 0-5
UNC 3/4	10	125	28	–	14	11	4	16,5	7164230	TC-CUNC 3/4x10-2B-G 0-5

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

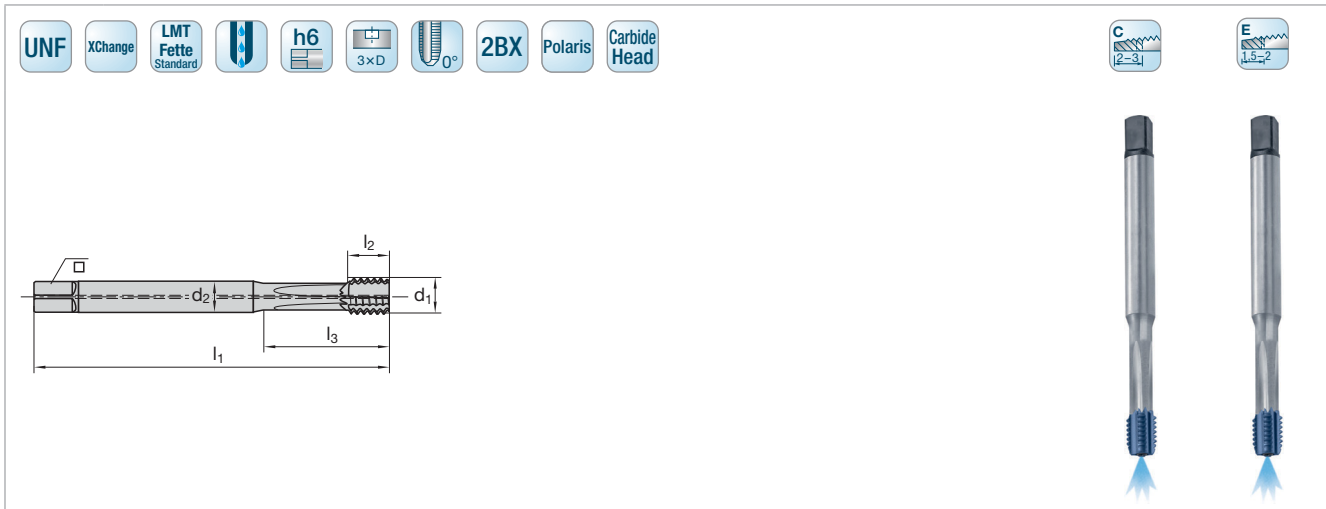
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



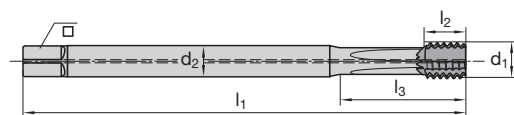
Katalog-Nr. Cat.-No.										6050				
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²													
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²													
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²													
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic													
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic													
K1	Grauguss Grey cast iron											■ v _c = 40–60 m/min		
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											■ v _c = 30–40 m/min		
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si													
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si													
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											■ v _c = 30–50 m/min		
N4	Graphit Graphite											■ v _c = 20–25 m/min		
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²													
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²													
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC													
Nenn- maß Nominal size	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z		Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set		
										Ident No.	Ident No.		Ident No.	
UNF 5/16	7,938	24	90	9	35	8	6,2	4	6,9	XCHANGE Size 01 (IKR ICR)	7053688		7152025	7152026
UNF 3/8	9,525	24	100	10	40	10	8	4	8,5	XCHANGE Size 02 (IKR ICR)	7053689		7152029	7152030
UNF 1/2	12,7	20	110	14	50	12	9	4	11,5	XCHANGE Size 04 (IKR ICR)	7053691		7134086	7134094
UNF 9/16	14,288	18	110	14	50	12	9	4	12,9	XCHANGE Size 05 (IKR ICR)	7053692		7134088	7134096
UNF 5/8	18,875	18	110	14	50	12	9	4	14,5	XCHANGE Size 05 (IKR ICR)	7053692		7134090	7134098
UNF 3/4	19,05	16	125	16	60	16	12	4	17,5	XCHANGE Size 07 (IKR ICR)	7083811		7134092	7134100

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Zubehör siehe Seite 111
Spare parts see page 111



Katalog-Nr. Cat.-No.		6050											
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²												
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²												
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²												
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic												
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 40–60 m/min											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 30–40 m/min											
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si												
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si												
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30–50 m/min											
N4	Graphit Graphite	■ v _c = 20–25 m/min											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²												
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC												
Nenn- maß Nominal size	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z		Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set	
										Ident No.	Ident No.		
UNF 5/16	7,938	24	90	9	35	8	6,2	4	6,9	XCHANGE Size 01 (IKZ ICC)	7027434	7147195	7147199
UNF 3/8	9,525	24	100	10	40	10	8	4	8,5	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7147197	7147201
UNF 1/2	12,7	20	110	14	50	12	9	4	11,5	XCHANGE Size 04 (IKZ ICC)	7027437	7134197	7134078
UNF 9/16	14,288	18	110	14	50	12	9	4	12,9	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7134072	7134080
UNF 5/8	18,875	18	110	14	50	12	9	4	14,5	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7134074	7134082
UNF 3/4	19,05	16	125	16	60	16	12	4	17,5	XCHANGE Size 07 (IKZ ICC)	7083812	7134076	7134084

XChange Schäfte extra lang
XChange Shanks extra long


d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank
						Ident No.	Ident No.
UNF 5/16	140	9	45	8	6,2	XCHANGE Size 01 IKZ lang ICC long	7144665
UNF 3/8	160	10	50	10	8	XCHANGE Size 02 IKZ lang ICC long	7144666
UNF 1/2	180	14	–	11	9	XCHANGE Size 04 IKZ lang ICC long	7144668
UNF 9/16 + 5/8	180	14	–	12	9	XCHANGE Size 05 IKZ lang ICC long	7144669
UNF 3/4	200	16	–	16	12	XCHANGE Size 07 IKZ lang ICC long	7144671

 Zwischenabmessungen auf Anfrage
 Intermediate dimensions on request

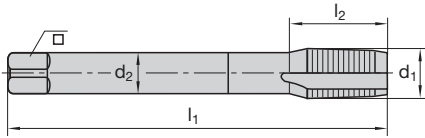
 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

 Zubehör siehe Seite 111
 Spare parts see page 111

Katalog-Nr. Cat.-No.										6329
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²									
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²									
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²									
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic									
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic									
K1	Grauguss Grey cast iron									■ v _c = 20–25 m/min
K2	Sphäroguss Nodular cast iron									■ v _c = 15–20 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si									
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si									
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									■ v _c = 20–25 m/min
N4	Graphit Graphite									□ v _c = 8–12 m/min
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²									
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 verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank										
UNF 1/4	28	80	16	30	7	5,5	3	5,5	7164240	TC-CUNF 1/4x28-2BX-G 0-5
UNF 5/16	24	90	18	35	8	6,2	4	6,9	7164241	TC-CUNF 5/16x24-2BX-G 0-5
UNF 3/8	24	100	18	39	10	8	4	8,5	7164242	TC-CUNF 3/8x24-2BX-G 0-5
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
UNF 7/16	20	100	20	–	8	6,2	4	9,9	7164243	TC-CUNF 7/16x20-2BX-G 0-5
UNF 1/2	20	100	20	–	9	7	4	11,5	7164244	TC-CUNF 1/2x20-2BX-G 0-5
UNF 9/16	18	100	20	–	11	9	4	12,9	7164245	TC-CUNF 9/16x18-2BX-G 0-5
UNF 5/8	18	100	22	–	12	9	4	14,5	7164246	TC-CUNF 5/8x18-2BX-G 0-5
UNF 3/4	16	110	24	–	14	11	4	17,5	7164247	TC-CUNF 3/4x16-2BX-G 0-5

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6327							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 20–25 m/min							
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 15–20 m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 20–25 m/min							
N4	Graphit Graphite	□ v _c = 8–12 m/min							
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
G 1/16	28	90	15	6	4,9	4	6,8	1385000 ¹⁾	TC-CG 1/16x28-G0-5
G 1/8	28	90	15	7	5,5	4	8,8	1385002	TC-CG 1/8x28-G0-5
G 1/4	19	100	20	11	9	4	11,8	1385004	TC-CG 1/4x19-G0-5
G 3/8	19	100	20	12	9	5	15,3	1385006	TC-CG 3/8x19-G0-5
G 1/2	14	125	22	16	12	5	19	1385008	TC-CG 1/2x14-G0-5
G 5/8	14	125	25	18	14,5	5	21	1385010	TC-CG 5/8x14-G0-5
G 3/4	14	140	28	20	16	6	24,5	1385012	TC-CG 3/4x14-G0-5
G 7/8	14	150	28	22	18	6	28,25	1385016	TC-CG 7/8x14-G0-5
G 1	11	160	30	25	20	6	30,75	1385018	TC-CG 01x11-G0-5
G 1 1/8	11	170	30	28	22	6	35,5	1385020	TC-CG 01 1/8x11-G0-5
G 1 1/4	11	170	30	32	24	6	39,5	1385022	TC-CG 01 1/4x11-G0-5
G 1 1/2	11	190	32	36	29	6	45,25	1385026	TC-CG 01 1/2x11-G0-5
G 1 3/4	11	190	32	40	32	6	51	1385028	TC-CG 01 3/4x11-G0-5
G 2	11	220	40	45	35	6	57	1385030	TC-CG 02x11-G0-5

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request



Mit dem XChange von LMT Fette ist es erstmalig gelungen, in einem modularen Gewindebohrer mit einer patentierten Trennstelle die Vorteile von Hartmetall und Stahl zu kombinieren.

Zirka 90 % der eingesetzten Gewindebohrer sind heute noch aus Schnellstahl, da dieser Schneidstoff die erforderliche Zähigkeit zur Aufnahme der Torsionsmomente sowie der Schneidbelastung beim Rückdrehen der Werkzeuge besitzt. Mit HSS sind aber auch Nachteile gegenüber Vollhartmetall-Gewindebohrern verbunden: Standzeiten und vor allen Dingen realisierbare Schnittgeschwindigkeiten und Taktzeiten sind wesentlich geringer.

Mit XChange sind zwei sich physikalisch ausschließende Eigenschaften vereint:

Der Vollhartmetall-Gewindekopf, eine Kombination aus Feinstkornhartmetall und Hochleistungsbeschichtung, sorgt für:

- Maximale Standzeiten
- und hohe Schnittgeschwindigkeiten

Der flexible Stahlschaft garantiert

- die Stabilität des Werkzeuges
- und bietet ein Plus an Wirtschaftlichkeit

Der Vorteil für Sie:

Es sind sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten bei maximaler Produktivität möglich – ein großes Plus für die Wirtschaftlichkeit der Gewindeproduktion.

With XChange from LMT Fette, with its patented interface, for the first time it has been possible to combine the advantages of carbide and steel in a modular tap.

Approximately 90 % of the taps used nowadays are still made from high-speed steel. This is because this cutting material is featuring the requested toughness for absorbing the torsional moment as well as the necessary load at the cutting edge when rewinding the tap. HSS, however, is having some disadvantages also, compared to solid-carbide taps: tool life and most importantly the feasible cutting speeds and cycle times are significantly lower.

With XChange two physically prohibitive properties has been combined:

The solid-carbide threaded head, a combination of ultra-fine grain carbide and high performance coating, is providing:

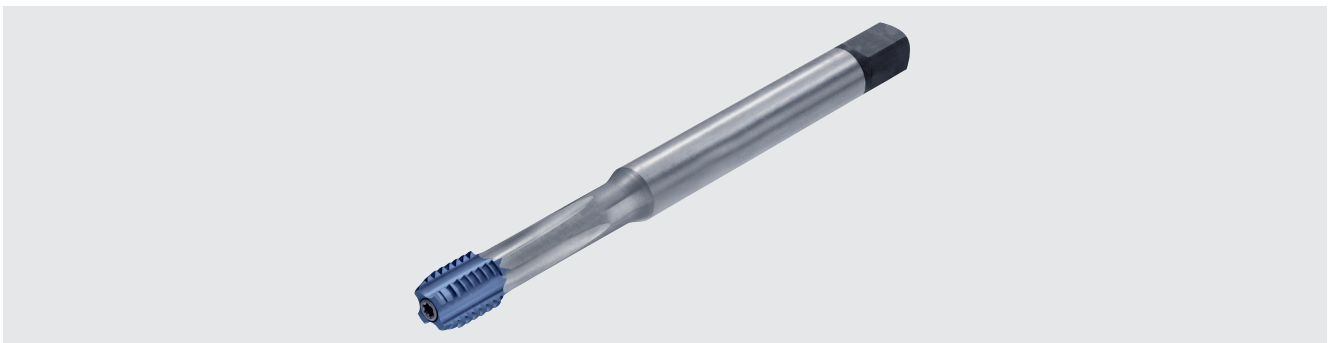
- maximum tool life
- and high cutting speeds

The flexible steel shank guarantees

- the stability of the tool
- and offers extra efficiency

Your advantage:

Very high cutting speeds are possible with maximum productivity – a major plus for the cost-effectiveness of thread production.



Wirtschaftlichkeit mit System

Die Modularität bringt weitere Vorteile:

- Mit dem XChange sind doppelt so hohe Schnittgeschwindigkeiten möglich wie mit einem HSS Werkzeug.
- Dadurch werden die Taktzeit und die damit einhergehenden Maschinenkosten drastisch reduziert zugunsten einer wirtschaftlichen Fertigung.
- Gewinde bei langen Auskragungen sind nur mit dem XChange wirtschaftlich möglich.
- Auf den Stahlschaft kann mehrfach ein neuer Kopf aufgeschraubt werden!

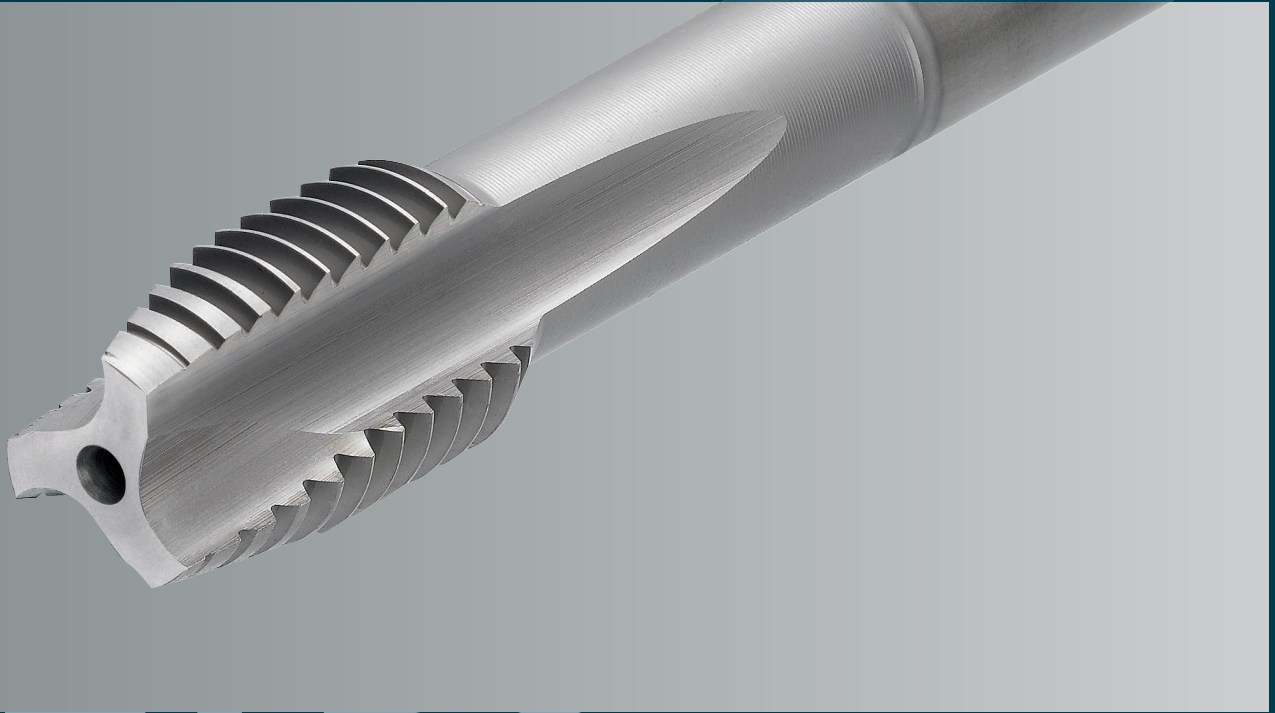
Der XChange ist für alle kurzspanenden Werkstoffe, insbesondere Guss, Messing und AISi-Legierungen geeignet.

Systematic economy

The modularity is offering further advantages:

- Twice as much cutting speed is possible with the XChange, compared to HSS tools.
- Thereby, the cycle time and therefore the related machine cost will be reduced drastically, in favour of a efficient production.
- Thus threads with long overhang are only cost-effective with XChange.
- A new head can be mounted several times to the steel shank!

XChange is suitable for all short chipping materials, particularly cast iron, brass and AISi alloys.



TAPS
FOR NONFERROUS
METALS
GEWINDEBOHRER FÜR
NICHTEISENMETALLE



Durchgangsgewinde Through hole thread						
Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	M	MF	UNC	UNF	G
		Seite Page				
N1	Aluminiumlegierungen, langspanend < 5 % Si Aluminium alloys, long chipping < 5 % Si	138	-	-	-	-
	Kupferlegierungen < 500 N/mm ² Copper alloys < 500 N/mm ²					
N2	Thermoplaste Thermoplastics	138	138	-	-	-
	Aluminiumlegierungen, langspanend 5–10 % Si Aluminium alloys, long chipping 5–10 % Si					
N3	Kupferlegierungen 500–1000 N/mm ² Copper alloys 500–1000 N/mm ²	140–142	142	144	146	146
	Aluminiumlegierungen, kurzspanend > 10 % Si Aluminium alloys, short chipping > 10 % Si					
N4	Kupferlegierungen, kurzspanend Copper alloys, short chipping	146	-	-	-	-
	Duroplaste Duroplastics					
	Graphit Graphite					

Tabs for nonferrous metals
 Gewindebohrer
 für Nichteisenmetalle





Grundgewinde Blind hole thread						
Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	M	MF	UNC	UNF	G
		Seite Page				
N1	Aluminiumlegierungen, langspanend < 5 % Si Aluminium alloys, long chipping < 5 % Si	138	-	-	-	-
	Kupferlegierungen < 500 N/mm ² Copper alloys < 500 N/mm ²					
N2	Thermoplaste Thermoplastics	138	138	-	-	140
	Aluminiumlegierungen, langspanend 5–10 % Si Aluminium alloys, long chipping 5–10 % Si					
N3	Kupferlegierungen 500–1000 N/mm ² Copper alloys 500–1000 N/mm ²	140–142	144	144–146	146	146
	Aluminiumlegierungen, kurzspanend > 10 % Si Aluminium alloys, short chipping > 10 % Si					
N4	Kupferlegierungen, kurzspanend Copper alloys, short chipping	146	-	-	-	-
	Duroplaste Duroplastics					
	Graphit Graphite					

Typenbeschreibungen Type descriptions

N1 Einsatz in Aluminiumlegierungen langspanend < 5 % Si, Kupferlegierungen < 500 N/mm², Thermoplaste.
Use in aluminium alloys long chipping < 5 % Si, Copper alloys < 500 N/mm², Thermoplastics.

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
M Durchgangsgewinde Through hole thread		
148	 Markant® Typ V Gewindebohrer speziell zur Bearbeitung von langspanenden NE-Metallen. Bewährte Geometrie mit PVD-Chrom-Nitrit-Beschichtung minimiert Adhäsion (Aufkleben) und generiert beste Standzeiten. Mit Schälanschnitt zur kontrollierten Spanförderung in Vorschubrichtung. Tap specially for machining long chipping non-ferrous metals. Proven geometry with PVD chrome-nitride coating minimizes adhesion (sticking) and generates best tool life. With spiral point for controlled chip removal in feed direction.	M3 – M20
M Grundgewinde Blind hole thread		
149	 Rasant® Typ VR15 Gewindebohrer speziell zur Bearbeitung von langspanenden NE-Metallen. Bewährte Geometrie mit PVD-Chrom-Nitrit-Beschichtung minimiert Adhäsion (Aufkleben) und generiert beste Standzeiten. 15° Drall zur kontrollierten Spanförderung entgegen der Vorschubrichtung von Grundgewinden bis 2xD. Tap specially for machining long chipping non-ferrous metals. Proven geometry with PVD chrome-nitride coating minimizes adhesion (sticking) and generates best tool life. 15° helix for controlled chip removal against the feed-direction for blind hole threads (2xD).	M3 – M20

N2 Einsatz in Aluminiumlegierungen langspanend 5–10 % Si, Kupferlegierungen 500–1000 N/mm².
Use in aluminium alloys long chipping 5–10 % Si, Copper alloys 500–1000 N/mm².

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
M Durchgangsgewinde Through hole thread		
150–151	 Markant® Typ V Gewindebohrer speziell zur Bearbeitung von NE-Metallen. Bewährte Geometrie mit PVD-TiCN Plus Beschichtung minimiert Abrasion (Verschleiß) und generiert beste Standzeiten. Mit Schälanschnitt zur kontrollierten Spanförderung in Vorschubrichtung. Tap specially for machining of non-ferrous metals. Proven geometry with PVD-TiCN Plus coating minimizes abrasion (wear) and generates best tool life. With spiral point for controlled chip removal in feed direction.	M2 – M42
M Grundgewinde Blind hole thread		
152	 Rasant® Typ VR15 Gewindebohrer speziell zur Bearbeitung von NE-Metallen. Bewährte Geometrie mit PVD-TiCN Plus Beschichtung minimiert Abrasion (Verschleiß) und generiert beste Standzeiten. 15° Drall zur kontrollierten Spanförderung entgegen der Vorschubrichtung von Grundgewinden bis 2xD. Tap specially for machining long chipping non-ferrous metals. Proven geometry with PVD-TiCN Plus coating minimizes abrasion (wear) and generates best tool life. 15° helix for controlled chip removal against the feed-direction for blind hole threads (2xD).	M3 – M20
MF Durchgangsgewinde Through hole thread		
153	 Markant® Typ V Gewindebohrer speziell zur Bearbeitung von NE-Metallen. Bewährte Geometrie mit PVD-TiCN Plus Beschichtung minimiert Abrasion (Verschleiß) und generiert beste Standzeiten. Mit Schälanschnitt zur kontrollierten Spanförderung in Vorschubrichtung. Tap specially for machining of non-ferrous metals. Proven geometry with PVD-TiCN Plus coating minimizes abrasion (wear) and generates best tool life. With spiral point for controlled chip removal in feed direction.	MF6 – MF30
MF Grundgewinde Blind hole thread		
154	 Rasant® Typ VR15 Gewindebohrer speziell zur Bearbeitung von NE-Metallen. Bewährte Geometrie mit PVD-TiCN Plus Beschichtung minimiert Abrasion (Verschleiß) und generiert beste Standzeiten. 15° Drall zur kontrollierten Spanförderung entgegen der Vorschubrichtung von Grundgewinden bis 2xD. Tap specially for machining long chipping non-ferrous metals. Proven geometry with PVD-TiCN Plus coating minimizes abrasion (wear) and generates best tool life. 15° helix for controlled chip removal against the feed-direction for blind hole threads (2xD).	MF8 – MF30

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		ISO 2 (6H)		CrN	V Markant®	HSS E-PM	6411C/6412C	148
		6HX		CrN	VR 15	HSS E-PM	6741C/6742C	149


Tools for nonferrous metals
 Gewindebohrer
 für Nichtfermetalle

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		ISO 2 (6H)		TiCN Plus	V Markant®	HSS E-PM	6411C/6412C	150-151
		6HX		TiCN Plus	VR 15	HSS E-PM	6741C/6742C	152
		ISO 2 (6H)		TiCN Plus	V Markant®	HSS E-PM	6413C	153
		6HX		TiCN Plus	VR 15	HSS E-PM	6744C	154





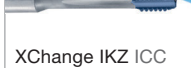




Typenbeschreibungen Type descriptions

N2 Einsatz in Aluminiumlegierungen langspanend 5–10 % Si, Kupferlegierungen 500–1000 N/mm².
Use in aluminium alloys long chipping 5–10 % Si, Copper alloys 500–1000 N/mm².

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
G Grundgewinde Blind hole thread		
155	 <p>Rasant® Typ VR15</p>	G 1/16–1"
<p>Gewindebohrer speziell zur Bearbeitung von NE-Metallen. Bewährte Geometrie mit PVD-TiCN Plus Beschichtung minimiert Abrasion (Verschleiß) und generiert beste Standzeiten. 15° Drall zur kontrollierten Spanförderung entgegen der Vorschubrichtung von Grundgewinden bis 2xD. Kurzer Anschnitt Form E.</p> <p>Tap specially for machining long chipping non-ferrous metals. Proven geometry with PVD-TiCN Plus coating minimizes abrasion (wear) and generates best tool life. 15° helix for controlled chip removal against the feed-direction for blind hole threads (2xD). Short chamfer form E.</p>		

N3 Einsatz in Aluminiumlegierungen kurzspanend > 10 % Si, Kupferlegierungen kurzspanend, Duroplaste.
Use in aluminium alloys long chipping > 10 % Si, Copper alloys short chipping, Duroplastics.

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
M Durchgangsgewinde Through hole thread		
156	 <p>XChange IKR ICR</p>	M8–M20
156	 <p>XChange IKR ICR</p>	
158	 <p>Typ G</p>	M6–M20
M Grundgewinde Blind hole thread		
159	 <p>XChange IKZ ICC</p>	M8–M20
159	 <p>XChange IKZ ICC</p>	
160	 <p>Typ VHM IKZ Solid carbide ICC</p>	M6–M10
162	 <p>Typ G IKZ ICC</p>	M6–M20
<p>Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKR bewirkt Spanförderung nach vorne.</p> <p>The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICR causes chip flows forward.</p> <p>Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E.</p> <p>As before, but with short chamfer form E.</p> <p>Gerade genuteter Gewindebohrer Typ G, HSS-E-PM, mit AL2 Plus Beschichtung. IKR bewirkt Spanförderung nach vorne.</p> <p>Straight fluted tap type G, HSS-E-PM, with AL2 Plus coating. ICR effects chip flows forward.</p> <p>Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung.</p> <p>The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICC causes chip evacuation out of the hole.</p> <p>Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E.</p> <p>As above, but with short chamfer form E.</p> <p>Gerade genuteter Gewindebohrer Typ G, Vollhartmetall unbeschichtet, hohe Schnittgeschwindigkeit und hohe Standzeit. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung.</p> <p>Straight fluted tap type G, solid carbide, uncoated, high cutting speed and high tool life. ICC causes chip evacuation out of the hole.</p> <p>Gerade genuteter Gewindebohrer Typ G, HSS-E-PM, mit AL2 Plus Beschichtung. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung.</p> <p>Straight fluted tap type G, HSS-E-PM, with AL2 Plus coating. ICC causes chip evacuation out of the hole.</p>		





Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
							6747C	155

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page			
		6HX					6020	156			
							6020	156			
							AL2 Plus			6321C/6322C	158
		6HX					6020	159			
							6020	159			
							unbeschichtet uncoated			6001	160
							AL2 Plus			6321C/6322C	162



Typenbeschreibungen Type descriptions

N3 Einsatz in Aluminiumlegierungen kurzspanend > 10 % Si, Kupferlegierungen kurzspanend, Duroplaste.
Use in aluminium alloys long chipping > 10 % Si, Copper alloys short chipping, Duroplastics.

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension	
M Grundgewinde Blind hole thread			
163	 Typ G IKZ ICC	Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	M6–M16
161	 Typ G IKZ ICC	Gerade genuteter Gewindebohrer, Typ G, HSS-E mit AL2 Plus Beschichtung. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. Straight fluted tap type G, HSS-E, with AL2 Plus coating. ICC causes chip evacuation out of the hole.	M6–M20
M Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread			
164	 XChange	XChange ohne IK zum Einsatz mit Außen-Kühlung/-MMS und Trockenbearbeitung. Für Durchgangs- und Grundgewinde geeignet. XChange without IC for external-coolant/-MQL and dry cutting. For through and blind hole thread usable.	M8–M20
164	 XChange	Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
165	 Typ VHM Solid carbide	Gerade genuteter Gewindebohrer, Typ G, Vollhartmetall, unbeschichtet, hohe Schnittgeschwindigkeit und hohe Standzeit. Für Durchgangs- und Grundgewinde geeignet. Straight fluted tap Type solid carbide, uncoated, high cutting speed and high tool life. For through and blind hole thread usable.	M3–M5
166	 Typ G	Gewindebohrer Typ G, HSS-E-PM, mit AL2 Plus Beschichtung. Für Durchgangs- und Grundgewinde geeignet. Tap type G, HSS-E-PM, with AL2 Plus coating. For through and blind hole thread usable.	M3–M30
167	 Typ G	Gewindebohrer Typ G, HSS-E, mit AL2 Plus Beschichtung. Für Durchgangs- und Grundgewinde geeignet. Tap type G, HSS-E, with AL2 Plus coating. For through and blind hole thread usable.	
168	 Typ G	Gewindebohrer Typ G, HSS-E, nitriert. Für Durchgangs- und Grundgewinde geeignet. Tap type G, HSS-E, nitrided. For through and blind hole thread usable.	
MF Durchgangsgewinde Through hole thread			
169	 XChange IKR ICR	Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKR bewirkt Spanförderung nach vorne. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICR causes chip flows forward.	MF8–MF20
169	 XChange IKR ICR	Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
170	 Typ G IKR ICR	Gerade genuteter Gewindebohrer Typ G, HSS-E-PM, mit AL2 Plus Beschichtung. IKR bewirkt Spanförderung nach vorne. Straight fluted tap type G, HSS-E-PM, with AL2 Plus coating. ICR effects chip flows forward.	

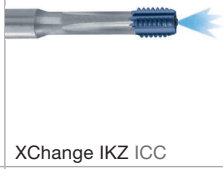


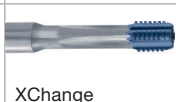



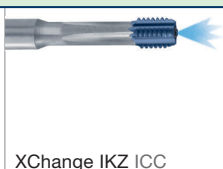
Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drill Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page			
		6HX		AL2 Plus	G	HSS E-PM	6321C/6322C	163			
				AL2 Plus		HSS-E	6321C/6322C	161			
		6HX		Polaris	XChange	Carbide Head	6020	164			
				6020			164				
				unbeschichtet uncoated			G	Solid Carbide	6001	165	
								AL2 Plus	HSS E-PM	6321C/6322C	166
								Nit	HSS-E	6321C/6322C	167
					6321/6322	168					
		6HX		Polaris	XChange	Carbide Head	6030	169			
				6030			169				
				AL2 Plus			G	HSS E-PM	6324C	170	

Tools for non-ferrous metals
Gewindebohrer
für Nichtstahlmetalle



Typenbeschreibungen Type descriptions

N3 Einsatz in Aluminiumlegierungen kurzspanend > 10 % Si, Kupferlegierungen kurzspanend, Duroplaste.
Use in aluminium alloys long chipping > 10 % Si, Copper alloys short chipping, Duroplastics.

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
MF Grundgewinde Blind hole thread		
171	 XChange IKZ ICC Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICC causes chip evacuation out of the hole.	MF8 – MF20
171	 XChange IKZ ICC Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
172	 Typ G IKZ ICC Gerade genuteter Gewindebohrer Typ G, HSS-E, mit AL2 Plus Beschichtung. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. Straight fluted tap, type G, HSS-E, with AL2 Plus coating. ICC causes chip evacuation out of the hole.	MF8 – MF20
MF Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread		
173	 XChange XChange ohne IK zum Einsatz mit Außen-Kühlung-MMS und Trockenbearbeitung. XChange without IC for external-coolant/-MQL and dry cutting.	MF8 – MF20
173	 XChange Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
174	 Typ G Gewindebohrer Typ G, HSS-E-PM, nitriert. Für Durchgangs- und Grundgewinde geeignet. Tap type G, HSS-E-PM, nitrided. For through and blind hole thread usable.	MF8 – MF30
175	 Typ G Gewindebohrer Typ G, HSS-E, nitriert. Für Durchgangs- und Grundgewinde geeignet. Tap type G, HSS-E, nitrided. For through and blind hole thread usable.	
UNC Durchgangsgewinde Through hole thread		
176	 XChange IKR ICR Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKR bewirkt Spanförderung nach vorne. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICR causes chip flows forward.	UNC 5/16 – 3/4"
176	 XChange IKR ICR Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
UNC Grundgewinde Blind hole thread		
177	 XChange IKZ ICC Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICC causes chip evacuation out of the hole.	UNC 5/16 – 3/4"







Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page			
		6HX		Polaris			6030	171			
							6030	171			
							AL2 Plus		HSS-E	6324C	172
		6HX		Polaris			6030	173			
							6030	173			
							Nit		HSS E-PM	6324	174
								HSS-E	6324	175	
		2BX		Polaris			6040	176			
							6040	176			
		2BX		Polaris			6040	177			

Tools for non ferrous metals
Gewindebohrer
für Nichtferrometalle


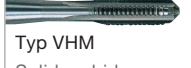


Typenbeschreibungen Type descriptions

N3 Einsatz in Aluminiumlegierungen kurzspanend > 10 % Si, Kupferlegierungen kurzspanend, Duroplaste.
Use in aluminium alloys long chipping > 10 % Si, Copper alloys short chipping, Duroplastics.

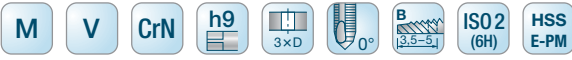
Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
UNC Grundgewinde Blind hole thread		
177	 XChange IKZ ICC Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
UNF Durchgangsgewinde Through hole thread		
178	 XChange IKR ICR Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKR bewirkt Spanförderung nach vorne. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICR causes chip flows forward.	UNF 5/16 - 3/4"
178	 XChange IKR ICR Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
UNF Grundgewinde Blind hole thread		
179	 XChange IKZ ICC Der modulare Gewindebohrer XChange mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. The modular XChange tap with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life. ICC causes chip evacuation out of the hole.	UNF 5/16 - 3/4"
179	 XChange IKZ ICC Wie vor, jedoch mit kurzem Anschnitt Form E. As above, but with short chamfer form E.	
G Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread		
180	 Typ G Gewindebohrer Typ G, HSS-E, nitriert. Für Durchgangs- und Grundgewinde geeignet. Tap type G, HSS-E, nitrided. For through and blind hole thread usable.	G 1/16 - 2"

N4 Graphit Graphite

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
M Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread		
181	 Typ VHM IKZ Solid carbide ICC Gewindebohrer Typ G, Vollhartmetall, unbeschichtet, hohe Schnittgeschwindigkeit und hohe Standzeit. IKZ bewirkt Spanförderung aus der Bohrung. Tap type G, solid carbide, uncoated, high cutting speed and high tool life. ICC causes chip evacuation out of the hole.	M6 - M10
181	 Typ VHM Solid carbide Wie vor, jedoch ohne IKZ. As before, but without ICC.	M3 - M5

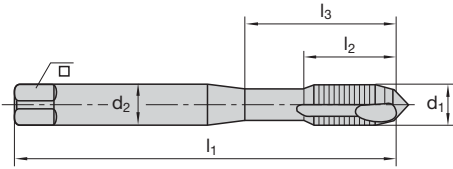
Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		2BX		Polaris	XChange	Carbide Head	6040	177
		2BX		Polaris	XChange	Carbide Head	6050	178
							6050	178
		2BX		Polaris	XChange	Carbide Head	6050	179
							6050	179
				Nit	G	HSS-E	6327	180

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		6HX		unbeschichtet uncoated	G	Solid Carbide	6001	181
					G		6001	181



DIN 371

DIN 376

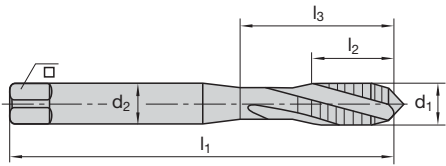


Katalog-Nr. Cat.-No.		6411C							6412C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²														
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²														
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²														
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic														
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic														
K1	Grauguss Grey cast iron														
K2	Sphäroguss Nodular cast iron														
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 20–30 m/min							■ v _c = 20–30 m/min						
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	□ v _c = 10–20 m/min							□ v _c = 10–20 m/min						
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si														
N4	Graphit Graphite														
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²														
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	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1394015	TC-BM 03x0.50-6H-V0-4	–	–			
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1394016	TC-BM 04x0.70-6H-V0-4	–	–			
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1394017	TC-BM 05x0.80-6H-V0-4	–	–			
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1394018	TC-BM 06x1.00-6H-V0-4	–	–			
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1394019	TC-BM 08x1.25-6H-V0-4	–	–			
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1394020	TC-BM 10x1.50-6H-V0-4	–	–			
mit Überlaufschaft with standard straight shank															
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	1394002	TC-BM 12x1.75-6H-V0-4			
M 14	2	110	20	–	11	9	3	12	–	–	1394003	TC-BM 14x2.00-6H-V0-4			
M 16	2	110	20	–	12	9	3	14	–	–	1394004	TC-BM 16x2.00-6H-V0-4			
M 18	2,5	125	25	–	14	11	3	15,5	–	–	1394005	TC-BM 18x2.50-6H-V0-4			
M 20	2,5	140	25	–	16	12	3	17,5	–	–	1394006	TC-BM 20x2.50-6H-V0-4			

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

M VR 15 CrN h9 2xD 15° C 6HX HSS E-PM DIN 371 DIN 376



Katalog-Nr. Cat.-No.		6741C				6742C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si					■ v _c = 20–30 m/min		■ v _c = 20–30 m/min				
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si					□ v _c = 10–20 m/min		□ v _c = 10–20 m/min				
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1402702	TC-CM 03x0.50-6HX-V15-4	–	–
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1402703	TC-CM 04x0.70-6HX-V15-4	–	–
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1402704	TC-CM 05x0.80-6HX-V15-4	–	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1402706	TC-CM 06x1.00-6HX-V15-4	–	–
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	3	6,8	1402709	TC-CM 08x1.25-6HX-V15-4	–	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1402711	TC-CM 10x1.50-6HX-V15-4	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	1402713	TC-CM 12x1.75-6HX-V15-4
M 16	2	110	22	–	12	9	4	14	–	–	1402715	TC-CM 16x2.00-6HX-V15-4
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	1402718	TC-CM 20x2.50-6HX-V15-4

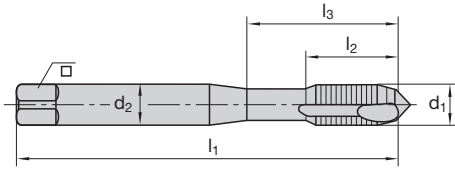
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



DIN 371

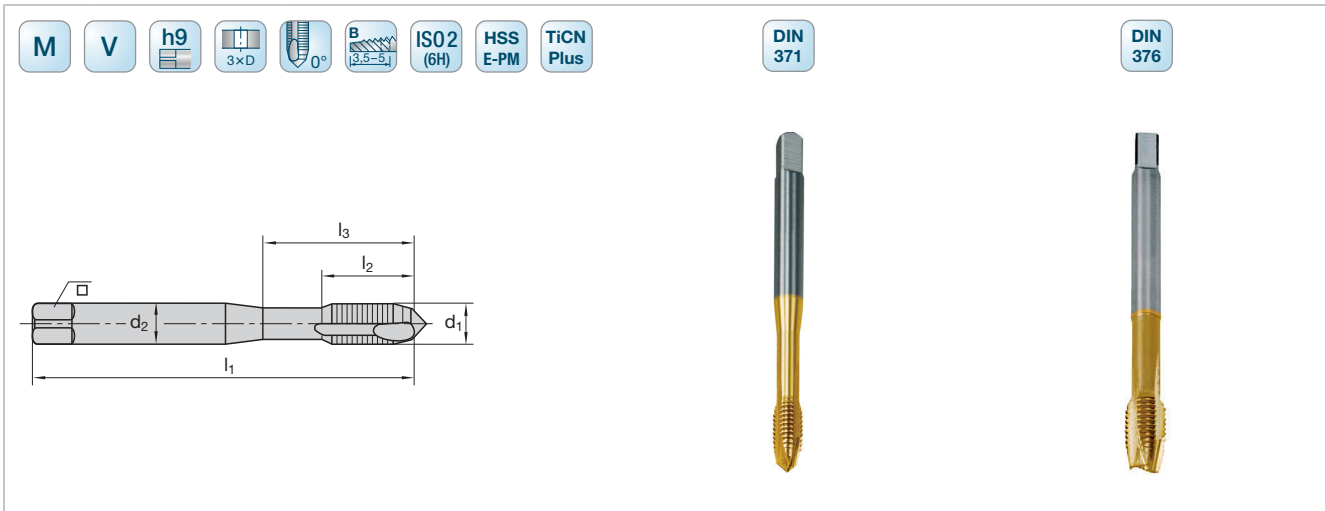
DIN 376



Katalog-Nr. Cat.-No.									6411C		6412C	
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 checked="" type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								<input type="checkbox"/>	v _c = 10–15 m/min	<input type="checkbox"/>	v _c = 10–15 m/min
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								<input type="checkbox"/>	v _c = 5–10 m/min	<input type="checkbox"/>	v _c = 5–10 m/min
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								<input type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								<input type="checkbox"/>	v _c = 20–25 m/min	<input type="checkbox"/>	v _c = 20–25 m/min
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								<input type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min	<input type="checkbox"/>	v _c = 15–20 m/min
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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 2	0,4	45	5	11	2,8	2,1	3	1,6	1393901	TC-BM 02x0.40-6H-V0-1	–	–
M 2,2	0,45	45	5	12	2,8	2,1	3	1,75	1393902	TC-BM 2.2x0.45-6H-V0-1	–	–
M 2,3	0,4	45	5	13	2,8	2,1	3	1,9	1393903	TC-BM 2.3x0.40-6H-V0-1	–	–
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	2,05	1393904	TC-BM 2.5x0.45-6H-V0-1	–	–
M 2,6	0,45	50	5	16	2,8	2,1	3	2,1	1393905	TC-BM 2.6x0.45-6H-V0-1	–	–
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1393906	TC-BM 03x0.50-6H-V0-1	–	–
M 3,5	0,6	56	6	20	4	3	3	2,9	1393907	TC-BM 3.5x0.60-6H-V0-1	–	–
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1393915	TC-BM 04x0.70-6H-V0-1	–	–
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1393924	TC-BM 05x0.80-6H-V0-1	–	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1393933	TC-BM 06x1.00-6H-V0-1	–	–
M 7	1	80	10	30	7	5,5	3	6	1393934	TC-BM 07x1.00-6H-V0-1	–	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1393942	TC-BM 08x1.25-6H-V0-1	–	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1393951	TC-BM 10x1.50-6H-V0-1	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 3	0,5	56	6	–	2,2	1,2	3	2,5	–	–	1393953	TC-BM 03x0.50-6H-V0-1
M 4	0,7	63	7	–	2,8	2,1	3	3,3	–	–	1393955	TC-BM 04x0.70-6H-V0-1
M 5	0,8	70	8	–	3,5	2,7	3	4,2	–	–	1393957	TC-BM 05x0.80-6H-V0-1
M 6	1	80	10	–	4,5	3,4	3	5	–	–	1393959	TC-BM 06x1.00-6H-V0-1
M 8	1,25	90	14	–	6	4,9	3	6,8	–	–	1393962	TC-BM 08x1.25-6H-V0-1
M 10	1,5	100	16	–	7	5,5	3	8,5	–	–	1393964	TC-BM 10x1.50-6H-V0-1
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	1393960	TC-BM 12x1.75-6H-V0-1
M 14	2	110	20	–	11	9	3	12	–	–	1393785	TC-BM 14x2.00-6H-V0-1
M 16	2	110	20	–	12	9	3	14	–	–	1393979	TC-BM 16x2.00-6H-V0-1

 Kernlochbohrer ab Seite 251
 Pre-drills starting page 251

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

Katalog-Nr. Cat.-No.									6411C			6412C
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 checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min			<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min			<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min			<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min			<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min			<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min			<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min			<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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 Überlaufschaft with standard straight shank												
M 18	2,5	125	25	–	14	<input type="checkbox"/>	3	15,5	–	–	1393809	TC-BM 18x2.50-6H-V0-1
M 20	2,5	140	25	–	16	<input type="checkbox"/>	3	17,5	–	–	1393818	TC-BM 20x2.50-6H-V0-1
M 22	2,5	140	25	–	18	<input type="checkbox"/>	3	19,5	–	–	1394593	TC-BM 22x2.50-6H-V0-1
M 24	3	160	30	–	18	<input type="checkbox"/>	4	21	–	–	1384594	TC-BM 24x3.00-6H-V0-1
M 27	3	160	30	–	20	<input type="checkbox"/>	4	24	–	–	1384596	TC-BM 27x3.00-6H-V0-1
M 30	3,5	180	35	–	22	<input type="checkbox"/>	4	26,5	–	–	1384598	TC-BM 30x3.50-6H-V0-1
M 36	4	200	40	–	28	<input type="checkbox"/>	4	32	–	–	1384600	TC-BM 36x4.00-6H-V0-1
M 42	4,5	220	45	–	32	<input type="checkbox"/>	4	37,5	–	–	1384602	TC-BM 42x4.50-6H-V0-1

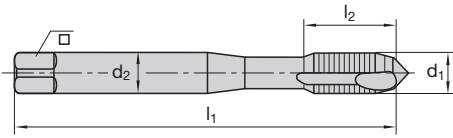
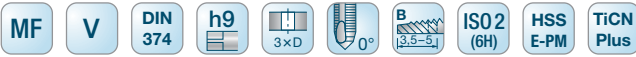
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice

M		VR 15	h9	2xD	15°	C 2-3	6HX	HSS E-PM	TiCN Plus	DIN 371	DIN 376	
Katalog-Nr.	Cat.-No.	6741C						6742C				
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min				
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min						<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min				
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min				
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min				
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min				
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min				
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min						<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min				
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min				
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1402477	TC-CM 03x0.50-6HX-V15-1	–	–
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1402478	TC-CM 04x0.70-6HX-V15-1	–	–
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1402479	TC-CM 05x0.80-6HX-V15-1	–	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1402480	TC-CM 06x1.00-6HX-V15-1	–	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1402481	TC-CM 08x1.25-6HX-V15-1	–	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1402482	TC-CM 10x1.50-6HX-V15-1	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	1402483	TC-CM 12x1.75-6HX-V15-1
M 16	2	110	22	–	12	9	4	14	–	–	1402484	TC-CM 16x2.00-6HX-V15-1
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	1402485	TC-CM 20x2.50-6HX-V15-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

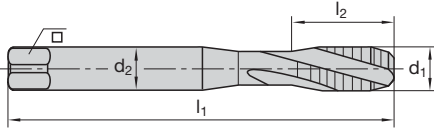
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6413C								
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 checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	$v_c = 10-15$ m/min							
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/>	$v_c = 5-10$ m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic									
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/>	$v_c = 20-25$ m/min							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²									
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²									
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45-55 HRC									
d₁	P	l₁	l₂	d₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code	
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
MF 6	0,75	80	14	4,5	<input type="checkbox"/>	3,4	3	5,3	1394431	TC-BMF 06x0.75-6H-V0-1
MF 8	1	90	14	6	<input type="checkbox"/>	4,9	3	7	1394433	TC-BMF 08x1.00-6H-V0-1
MF 9	1	90	15	7	<input type="checkbox"/>	5,5	3	8	1394434	TC-BMF 09x1.00-6H-V0-1
MF 10	1	90	15	7	<input type="checkbox"/>	5,5	3	9	1394435	TC-BMF 10x1.00-6H-V0-1
MF 10	1,25	100	24	7	<input type="checkbox"/>	5,5	3	8,8	1394427	TC-BMF 10x1.25-6H-V0-1
MF 11	1	90	20	8	<input type="checkbox"/>	6,2	3	10	1394432	TC-BMF 11x1.00-6H-V0-1
MF 12	1	100	18	9	<input type="checkbox"/>	7	4	11	1394436	TC-BMF 12x1.00-6H-V0-1
MF 12	1,25	100	18	9	<input type="checkbox"/>	7	4	10,8	1394337	TC-BMF 12x1.25-6H-V0-1
MF 12	1,5	100	18	9	<input type="checkbox"/>	7	4	10,5	1394438	TC-BMF 12x1.50-6H-V0-1
MF 14	1,5	100	20	11	<input type="checkbox"/>	9	4	12,5	1394439	TC-BMF 14x1.50-6H-V0-1
MF 16	1,5	100	20	12	<input type="checkbox"/>	9	4	14,5	1394440	TC-BMF 16x1.50-6H-V0-1
MF 18	1,5	110	22	14	<input type="checkbox"/>	11	4	16,5	1394441	TC-BMF 18x1.50-6H-V0-1
MF 20	1,5	125	25	16	<input type="checkbox"/>	12	4	18,5	1394442	TC-BMF 20x1.50-6H-V0-1
MF 20	2	140	34	16	<input type="checkbox"/>	12	4	18	1394410	TC-BMF 20x2.00-6H-V0-1
MF 22	1,5	125	25	18	<input type="checkbox"/>	14,5	4	20,5	1394443	TC-BMF 22x1.50-6H-V0-1
MF 22	2	140	34	18	<input type="checkbox"/>	14,5	4	20	1394413	TC-BMF 22x2.00-6H-V0-1
MF 24	1,5	140	25	18	<input type="checkbox"/>	14,5	4	22,5	1394444	TC-BMF 24x1.50-6H-V0-1
MF 24	2	140	25	18	<input type="checkbox"/>	14,5	4	22	1394445	TC-BMF 24x2.00-6H-V0-1
MF 26	1,5	140	28	18	<input type="checkbox"/>	14,5	5	24,5	1394465	TC-BMF 26x1.50-6H-V0-1
MF 27	1,5	140	28	20	<input type="checkbox"/>	16	5	25,5	1394541	TC-BMF 27x1.50-6H-V0-1
MF 27	2	140	28	20	<input type="checkbox"/>	16	5	25	1394544	TC-BMF 27x2.00-6H-V0-1
MF 30	1,5	150	28	22	<input type="checkbox"/>	18	5	28,5	1394547	TC-BMF 30x1.50-6H-V0-1
MF 30	2	150	28	22	<input type="checkbox"/>	18	5	28	1394550	TC-BMF 30x2.00-6H-V0-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

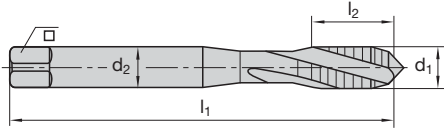
= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6744C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min							
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/> v _c = 5–10 m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 20–25 m/min							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min							
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 15–20 m/min							
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
MF 8	1	90	14	6	4,9	3	7	1402496	TC-CMF 08x1.00-6HX-V15-1
MF 10	1	90	15	7	5,5	3	9	1402497	TC-CMF 10x1.00-6HX-V15-1
MF 10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,8	1402498	TC-CMF 10x1.25-6HX-V15-1
MF 12	1	100	16	9	7	3	11	1402499	TC-CMF 12x1.00-6HX-V15-1
MF 12	1,25	100	16	9	7	3	10,8	1402500	TC-CMF 12x1.25-6HX-V15-1
MF 12	1,5	100	16	9	7	3	10,5	1402501	TC-CMF 12x1.50-6HX-V15-1
MF 14	1,5	100	16	11	9	4	12,5	1402502	TC-CMF 14x1.50-6HX-V15-1
MF 16	1,5	100	18	12	9	4	14,5	1402503	TC-CMF 16x1.50-6HX-V15-1
MF 18	1,5	110	20	14	11	4	16,5	1402504	TC-CMF 18x1.50-6HX-V15-1
MF 20	1,5	125	20	16	12	4	18,5	1402505	TC-CMF 20x1.50-6HX-V15-1
MF 22	1,5	125	20	18	14,5	4	20,5	9127813	TC-CMF 22x1.50-6HX-V15-1
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	4	22,5	9127816	TC-CMF 24x1.50-6HX-V15-1
MF 26	1,5	140	28	18	14,5	5	24,5	9127817	TC-CMF 26x1.50-6HX-V15-1
MF 27	1,5	140	28	20	16	5	25,5	9127820	TC-CMF 27x1.50-6HX-V15-1
MF 28	1,5	140	28	20	16	5	26,5	9127822	TC-CMF 28x1.50-6HX-V15-1
MF 30	1,5	150	28	22	18	5	28,5	9127825	TC-CMF 30x1.50-6HX-V15-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice

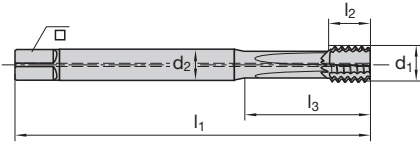


Katalog-Nr. Cat.-No.		6747C								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
P2	Stahl Steel 500-1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	$v_c = 10-15$ m/min							
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/>	$v_c = 5-10$ m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic									
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input type="checkbox"/>	$v_c = 20-25$ m/min							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/>	$v_c = 15-20$ m/min							
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²									
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	d_2	<input type="checkbox"/> h12	z		Ident No.	LMT-Code	
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
G 1/16	28	63	20	6	4,9	3	6,8	1398046	TC-EG 1/16x28-V15-1	
G 1/8	28	63	20	7	5,5	3	8,8	1398047	TC-EG 1/8x28-V15-1	
G 1/4	19	70	22	11	9	4	11,8	1398048	TC-EG 1/4x19-V15-1	
G 3/8	19	70	22	12	9	4	15,3	1398049	TC-EG 3/8x19-V15-1	
G 1/2	14	80	22	16	12	4	19	1398050	TC-EG 1/2x14-V15-1	
G 5/8	14	125	25	18	14,5	5	21	1398051	TC-EG 5/8x14-V15-1	
G 3/4	14	90	22	20	16	5	24,5	1398052	TC-EG 3/4x14-V15-1	
G 7/8	14	90	22	22	18	5	28,25	1398053	TC-EG 7/8x14-V15-1	
G 1	11	100	25	25	20	5	30,75	1398054	TC-EG 01x11-V15-1	

Taps for nonferrous metals
Gewindebohrer
für Nichtfermetalle

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.										6020			
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²													
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²													
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²													
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic													
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic													
K1 Grauguss Grey cast iron										■ v _c = 40–60 m/min			
K2 Sphäroguss Nodular cast iron										■ v _c = 30–40 m/min			
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si													
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si													
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										■ v _c = 30–50 m/min			
N4 Graphit Graphite										■ v _c = 20–25 m/min			
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²													
S2 Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²													
H1 Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC													
									Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set		
d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z		Ident No.		Ident No.		Ident No.
M 8	1,25	90	9	35	8	6,2	4	6,8	XCHANGE Size 01 (IKR ICR)		7053688		7027459 7055051
M 10	1,5	100	10	40	10	8	4	8,5	XCHANGE Size 02 (IKR ICR)		7053689		7027470 7055052
M 12	1,75	110	12	40	12	9	4	10,2	XCHANGE Size 03 (IKR ICR)		7053690		7027471 7055053
M 12	1,75	110	12	–	9	7	4	10,2	XCHANGE Size 03.1 (IKR ICR)		7164189		7027471 7055053
M 14	2	110	14	50	12	9	4	12	XCHANGE Size 04 (IKR ICR)		7053691		7027472 7055054
M 14	2	110	14	–	11	9	4	12	XCHANGE Size 04.1 (IKR ICR)		7164190		7027472 7055054
M 16	2	110	14	50	12	9	4	14	XCHANGE Size 05 (IKR ICR)		7053692		7027473 7055055
M 18	2,5	125	16	50	14	11	4	15,5	XCHANGE Size 06 (IKR ICR)		7053693		7027474 7055056
M 20	2,5	125	16	50	16	12	4	17,5	XCHANGE Size 07 (IKR ICR)		7083811		7085174 7085175

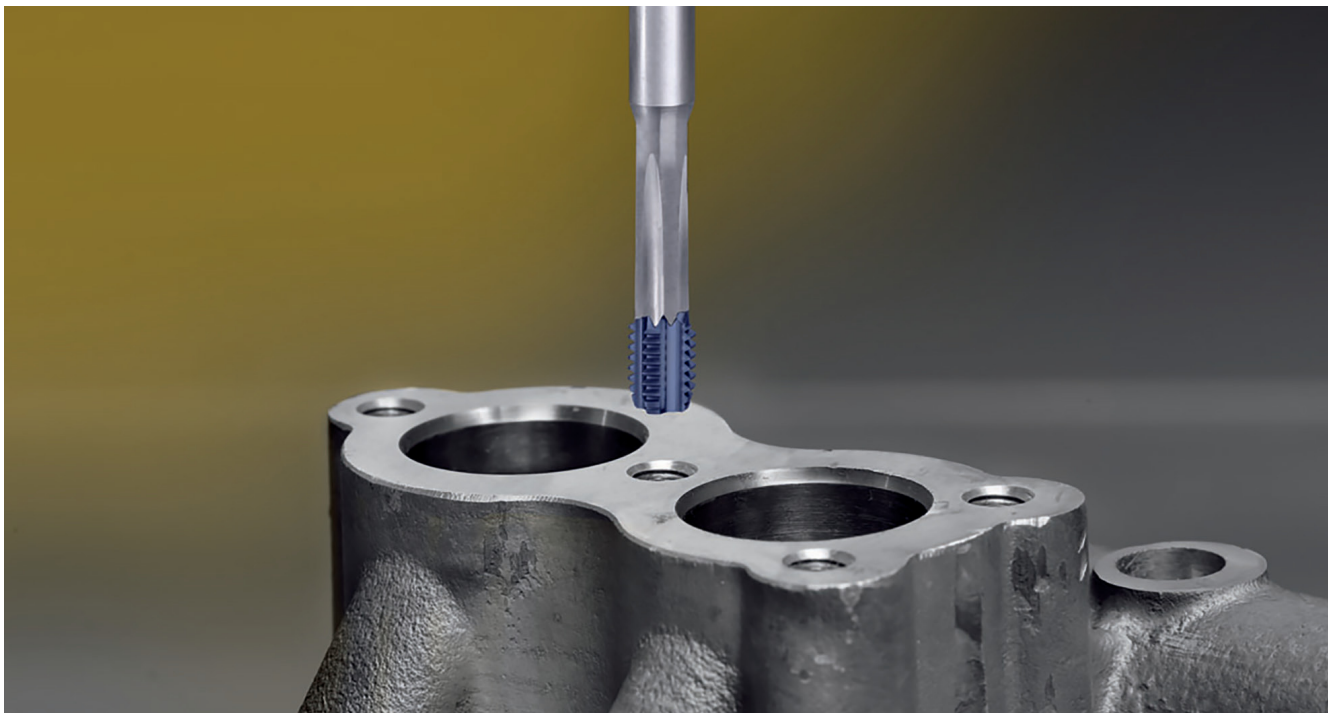
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

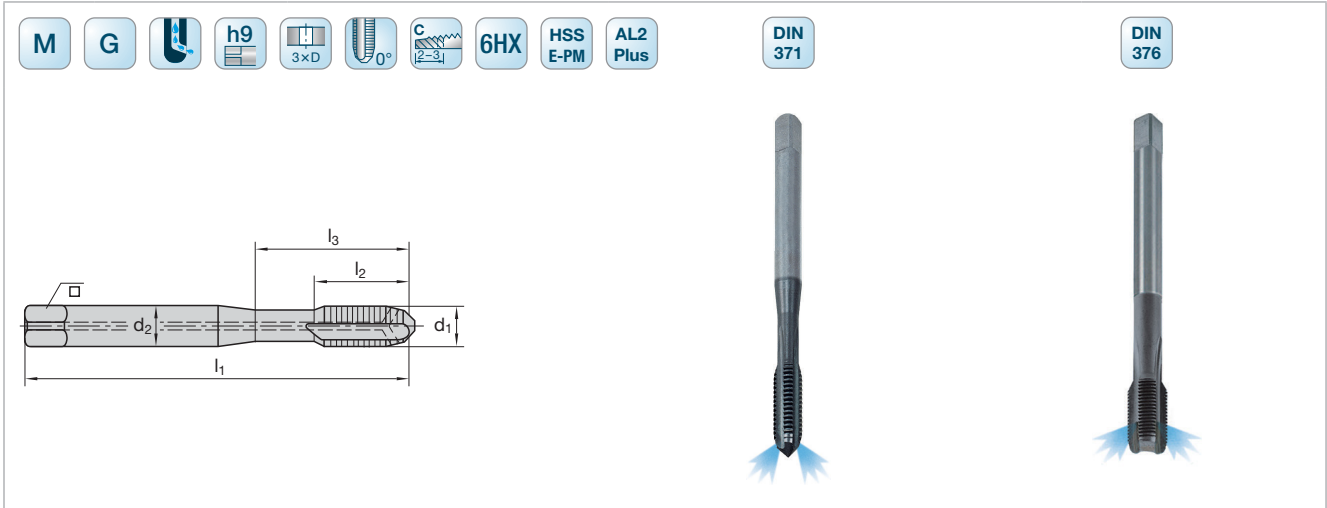
Zubehör siehe Seite 157
Spare parts see page 157

TorqueFix Drehmomentschrauber und Wechselklingen
TorqueFix Turning moment screwdrivers and inserts

TorqueFix Griff mit fest eingestelltem Drehmomentwert. Handlicher, ergonomischer Griff. Klicksignal beim Erreichen des eingestellten Drehmomentwerts. Bei Größe 20IP besitzt das Werkzeug einen Quergriff zur besseren Kraftübertragung. Lieferung im Set komplett inklusive dazugehöriger Wechselklinge.
 TorqueFix screwdrivers with calibrated torque. Handy, ergonomic handhold. Smooth "slipping" mechanism signals when the set torque has been achieved. At a size of 20IP the screwdriver comes with T-handle for better power transmission. Complete delivery set including interchangeable blade.

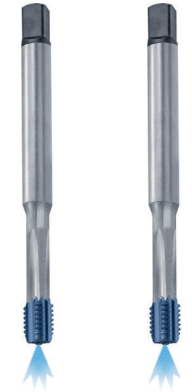
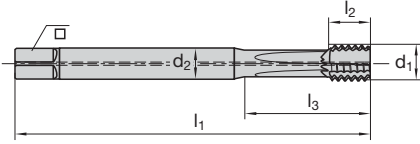
Gewindegröße Threads type	Schraube ohne IKZ Screw without ICC	Schraube mit IKZ Screw with ICC	Torx Plus Größe Torx Plus size	Anzugs- moment Torque	Set Set	Universalhalter Universal holder	Bit Bit	
M 8 MF 8 UNC 5/16 UNF 5/16 XCHANGE Size 01	M 2,2 	7015414 	7036286 	7IP	1,1 Nm	7166662 	7074853 	7166664 
M 10 MF 10 UNC 3/8 UNF 3/8 XCHANGE Size 02	M 2,5	7019736	7036350	8IP	1,5 Nm	7150409	7074853	7074854
M 12 MF 12 XCHANGE Size 03	M 3	7019929	7036355	8IP	3,0 Nm	7078115	7074853	7074854
M 14 MF 14 UNC 1/2 UNF 1/2 XCHANGE Size 04	M 4	7020096	7036356	15IP	6,5 Nm	7150410	7074853	7150404
M 16 MF 16 UNC 9/16, 5/8 UNF 9/16, 5/8 XCHANGE Size 05	M 4	7020096	7036356	15IP	6,5 Nm	7150410	7074853	7150404
M 18 MF 18 XCHANGE Size 06	M 5	7021059	7036357	20IP	12,5 Nm	7150411	7150408	7150405
M 20 UNC 3/4 UNF 3/4 XCHANGE Size 07	M 5	7021059	7036357	20IP	12,5 Nm	7150411	7150408	7150405





Katalog-Nr. Cat.-No.									6321C	6322C		
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron								■ v _c = 25–35 m/min	■ v _c = 25–35 m/min		
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 m/min		
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								■ v _c = 25–30 m/min	■ v _c = 25–30 m/min		
N4	Graphit Graphite								□ v _c = 10–15 m/min	□ v _c = 10–15 m/min		
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	9128170	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-31	–	–
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	9128171	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-31	–	–
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	9128172	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-31	–	–
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	9128173	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-31	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	9128174	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-31
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	9128175	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-31
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	9128176	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-31
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	9128178	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-31
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	9128179	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-31

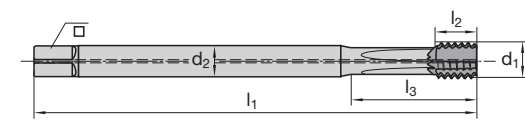
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251



Katalog-Nr.	Cat.-No.	6020
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	
P2	Stahl Steel 500-1000 N/mm ²	
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 40-60 m/min
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 30-40 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si	
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30-50 m/min
N4	Graphit Graphite	■ v _c = 20-25 m/min
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	
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	Image	Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set	
									Ident No.	Ident No.	Ident No.	Ident No.
M 8	1,25	90	9	35	8	6,2	4	6,8	XCHANGE Size 01 (IKZ ICC)	7027434	7055073	7055079
M 10	1,5	100	10	40	10	8	4	8,5	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7055074	7055080
M 12	1,75	110	12	40	12	9	4	10,2	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7055075	7055081
M 12	1,75	110	12	-	9	7	4	10,2	XCHANGE Size 03.1 (IKZ ICC)	7164186	7055075	7055081
M 14	2	110	14	50	12	9	4	12	XCHANGE Size 04 (IKZ ICC)	7027437	7055076	7055082
M 14	2	110	14	-	11	9	4	12	XCHANGE Size 04.1 (IKZ ICC)	7164187	7055076	7055082
M 16	2	110	14	50	12	9	4	14	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7055077	7055083
M 18	2,5	125	16	50	14	11	4	15,5	XCHANGE Size 06 (IKZ ICC)	7027439	7055078	7055084
M 20	2,5	125	16	50	16	12	4	17,5	XCHANGE Size 07 (IKZ ICC)	7083812	7085176	7085177

XChange Schäfte extra lang
XChange Shanks extra long



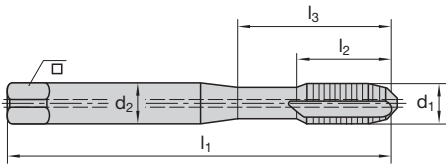
d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank
						Ident No.	Ident No.
M 8	140	9	45	8	6,2	XCHANGE Size 01 IKZ lang ICC long	7144665
M 10	160	10	50	10	8	XCHANGE Size 02 IKZ lang ICC long	7144666
M 12	180	12	-	9	7	XCHANGE Size 03 IKZ lang ICC long	7144667
M 14	180	14	-	11	9	XCHANGE Size 04 IKZ lang ICC long	7144668
M 16	180	14	-	12	9	XCHANGE Size 05 IKZ lang ICC long	7144669
M 18	200	16	-	14	11	XCHANGE Size 06 IKZ lang ICC long	7144670
M 20	200	16	-	16	12	XCHANGE Size 07 IKZ lang ICC long	7144671

Zwischenabmessungen auf Anfrage
Intermediate dimensions on request

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Zubehör siehe Seite 157
Spare parts see page 157

Taps for nonferrous metals
Gewindebohrer
für Nichtfermetalle



Katalog-Nr. Cat.-No.	6001
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²	
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²	
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	
K1 Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 30–40 m/min
K2 Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 20–30 m/min
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30–40 m/min
N4 Graphit Graphite	■ v _c = 15–20 m/min
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	
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 verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank										
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	5	1365126	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-03
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	1365129	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-03
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	1365132	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-03

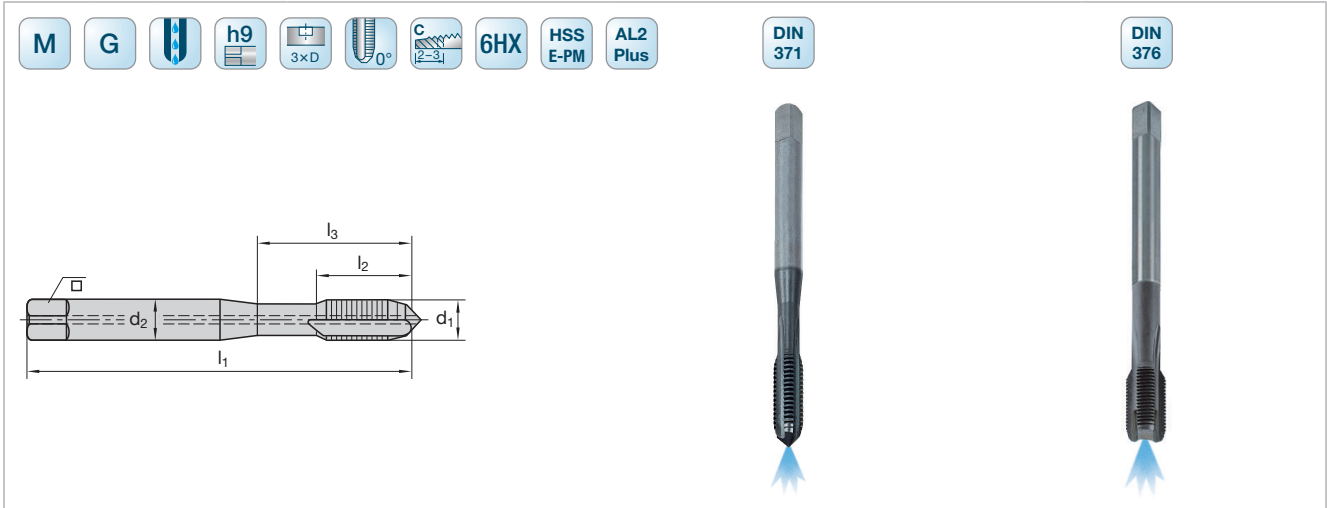
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

<table border="1"> <thead> <tr> <th>Katalog-Nr. Cat.-No.</th> <th>6321C</th> <th>6322C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P1 Stahl Steel < 500 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>P3 Stahl Steel > 1000 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>K1 Grauguss Grey cast iron</td> <td>■ v_c = 20–30 m/min</td> <td>■ v_c = 20–30 m/min</td> </tr> <tr> <td>K2 Sphäroguss Nodular cast iron</td> <td>■ v_c = 15–20 m/min</td> <td>■ v_c = 15–20 m/min</td> </tr> <tr> <td>N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si</td> <td>■ v_c = 20–25 m/min</td> <td>■ v_c = 20–25 m/min</td> </tr> <tr> <td>N4 Graphit Graphite</td> <td>□ v_c = 8–12 m/min</td> <td>□ v_c = 8–12 m/min</td> </tr> <tr> <td>S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>S2 Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>H1 Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										Katalog-Nr. Cat.-No.	6321C	6322C	P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²			P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²			P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²			M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic			M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic			K1 Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 20–30 m/min	■ v _c = 20–30 m/min	K2 Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 15–20 m/min	■ v _c = 15–20 m/min	N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si			N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si			N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 m/min	N4 Graphit Graphite	□ v _c = 8–12 m/min	□ v _c = 8–12 m/min	S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²			S2 Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²			H1 Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC		
Katalog-Nr. Cat.-No.	6321C	6322C																																																				
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²																																																						
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²																																																						
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²																																																						
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic																																																						
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic																																																						
K1 Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 20–30 m/min	■ v _c = 20–30 m/min																																																				
K2 Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 15–20 m/min	■ v _c = 15–20 m/min																																																				
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si																																																						
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si																																																						
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 20–25 m/min	■ v _c = 20–25 m/min																																																				
N4 Graphit Graphite	□ v _c = 8–12 m/min	□ v _c = 8–12 m/min																																																				
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²																																																						
S2 Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²																																																						
H1 Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC																																																						
d₁	P	l₁	l₂	l₃	d₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code																																										
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank																																																						
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	1387844	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-33	–	–																																										
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	1387848	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-33	–	–																																										
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	1387845	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-33	–	–																																										
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	1387846	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-33	–	–																																										
mit Überlaufschaft with standard straight shank																																																						
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	1387890	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-33																																										
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	1387891	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-33																																										
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	1387892	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-33																																										
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	1387893	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-33																																										
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	1387894	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-33																																										

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6321C							6322C			
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 25–35 m/min							■ v _c = 25–35 m/min			
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 20–25 m/min							■ v _c = 20–25 m/min			
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 20–30 m/min							■ v _c = 20–30 m/min			
N4	Graphit Graphite	□ v _c = 10–15 m/min							□ v _c = 10–15 m/min			
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	9128206	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-33	–	–
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	9128207	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-33	–	–
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	9128208	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-33	–	–
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	9128209	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-33	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	9128237	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-33
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	9128238	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-33
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	9128239	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-33
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	9128240	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-33
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	9128241	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-33

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

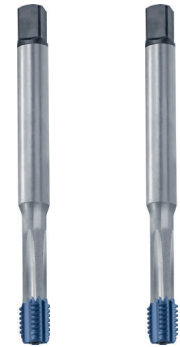
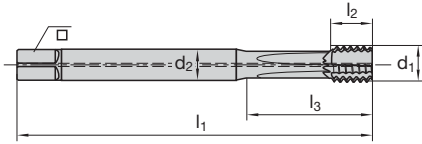
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

<table border="1"> <thead> <tr> <th>Katalog-Nr. Cat.-No.</th> <th>6321C</th> <th>6322C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>P1</td> <td>Stahl Steel < 500 N/mm²</td> <td></td> </tr> <tr> <td>P2</td> <td>Stahl Steel 500–1000 N/mm²</td> <td></td> </tr> <tr> <td>P3</td> <td>Stahl Steel > 1000 N/mm²</td> <td></td> </tr> <tr> <td>M1</td> <td>Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic</td> <td></td> </tr> <tr> <td>M2</td> <td>Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic</td> <td></td> </tr> <tr> <td>K1</td> <td>Grauguss Grey cast iron</td> <td>■ v_c = 25–40 m/min</td> </tr> <tr> <td>K2</td> <td>Sphäroguss Nodular cast iron</td> <td>■ v_c = 20–30 m/min</td> </tr> <tr> <td>N1</td> <td>Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si</td> <td></td> </tr> <tr> <td>N2</td> <td>Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si</td> <td></td> </tr> <tr> <td>N3</td> <td>Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si</td> <td>■ v_c = 25–35 m/min</td> </tr> <tr> <td>N4</td> <td>Graphit Graphite</td> <td>□ v_c = 10–20 m/min</td> </tr> <tr> <td>S1</td> <td>Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm²</td> <td></td> </tr> <tr> <td>S2</td> <td>Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm²</td> <td></td> </tr> <tr> <td>H1</td> <td>Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										Katalog-Nr. Cat.-No.	6321C	6322C	P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²		P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²		P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²		M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic		M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic		K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 25–40 m/min	K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 20–30 m/min	N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si		N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si		N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 25–35 m/min	N4	Graphit Graphite	□ v _c = 10–20 m/min	S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²		S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²		H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC																																																																									
Katalog-Nr. Cat.-No.	6321C	6322C																																																																																																																												
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²																																																																																																																													
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²																																																																																																																													
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²																																																																																																																													
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic																																																																																																																													
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic																																																																																																																													
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 25–40 m/min																																																																																																																												
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 20–30 m/min																																																																																																																												
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si																																																																																																																													
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si																																																																																																																													
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 25–35 m/min																																																																																																																												
N4	Graphit Graphite	□ v _c = 10–20 m/min																																																																																																																												
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²																																																																																																																													
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²																																																																																																																													
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC																																																																																																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th>d₁</th> <th>P</th> <th>l₁</th> <th>l₂</th> <th>l₃</th> <th>d₂</th> <th>□ h12</th> <th>z</th> <th></th> <th>Ident No.</th> <th>LMT-Code</th> <th>Ident No.</th> <th>LMT-Code</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="13" style="text-align: center;">mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank</td> </tr> <tr> <td>M 6</td> <td>1</td> <td>80</td> <td>16</td> <td>30</td> <td>6</td> <td>4,9</td> <td>3</td> <td>5</td> <td>7162450</td> <td>TC-EM 06x1.00-6HX-G0-73</td> <td>–</td> <td>–</td> </tr> <tr> <td>M 8</td> <td>1,25</td> <td>90</td> <td>18</td> <td>35</td> <td>8</td> <td>6,2</td> <td>4</td> <td>6,8</td> <td>7162451</td> <td>TC-EM 08x1.25-6HX-G0-73</td> <td>–</td> <td>–</td> </tr> <tr> <td>M 10</td> <td>1,5</td> <td>100</td> <td>20</td> <td>39</td> <td>10</td> <td>8</td> <td>4</td> <td>8,5</td> <td>7162452</td> <td>TC-EM 10x1.50-6HX-G0-73</td> <td>–</td> <td>–</td> </tr> <tr> <td colspan="13" style="text-align: center;">mit Überlaufschaft with standard straight shank</td> </tr> <tr> <td>M 12</td> <td>1,75</td> <td>110</td> <td>24</td> <td>–</td> <td>9</td> <td>7</td> <td>4</td> <td>10,2</td> <td>–</td> <td>–</td> <td>7162453</td> <td>TC-EM 12x1.75-6HX-G0-73</td> </tr> <tr> <td>M 14</td> <td>2</td> <td>110</td> <td>26</td> <td>–</td> <td>11</td> <td>9</td> <td>4</td> <td>12</td> <td>–</td> <td>–</td> <td>7162454</td> <td>TC-EM 14x2.00-6HX-G0-73</td> </tr> <tr> <td>M 16</td> <td>2</td> <td>110</td> <td>28</td> <td>–</td> <td>12</td> <td>9</td> <td>4</td> <td>14</td> <td>–</td> <td>–</td> <td>7162455</td> <td>TC-EM 16x2.00-6HX-G0-73</td> </tr> </tbody> </table>										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 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	7162450	TC-EM 06x1.00-6HX-G0-73	–	–	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	7162451	TC-EM 08x1.25-6HX-G0-73	–	–	M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	7162452	TC-EM 10x1.50-6HX-G0-73	–	–	mit Überlaufschaft with standard straight shank													M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	7162453	TC-EM 12x1.75-6HX-G0-73	M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	7162454	TC-EM 14x2.00-6HX-G0-73	M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	7162455	TC-EM 16x2.00-6HX-G0-73
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 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	7162450	TC-EM 06x1.00-6HX-G0-73	–	–																																																																																																																		
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	7162451	TC-EM 08x1.25-6HX-G0-73	–	–																																																																																																																		
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	7162452	TC-EM 10x1.50-6HX-G0-73	–	–																																																																																																																		
mit Überlaufschaft with standard straight shank																																																																																																																														
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	7162453	TC-EM 12x1.75-6HX-G0-73																																																																																																																		
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	7162454	TC-EM 14x2.00-6HX-G0-73																																																																																																																		
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	7162455	TC-EM 16x2.00-6HX-G0-73																																																																																																																		

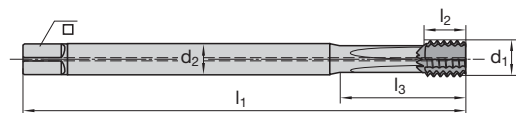
Taps for nonferrous metals
Gewindebohrer
für Nichtfermetalle

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6020										
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 40–60 m/min										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 30–40 m/min										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30–50 m/min										
N4	Graphit Graphite	■ v _c = 20–25 m/min										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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		Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.	Wechselkopf-Set Indexable nib set Ident No.	
M 8	1,25	90	9	35	8	6,2	4	6,8	XCHANGE Size 01 (IKZ ICC)	7027434	7027459	7055051
M 10	1,5	100	10	40	10	8	4	8,5	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7027470	7055052
M 12	1,75	110	12	40	12	9	4	10,2	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7027471	7055053
M 14	2	110	14	50	12	9	4	12	XCHANGE Size 04 (IKZ ICC)	7027437	7027472	7055054
M 16	2	110	14	50	12	9	4	14	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7027473	7055055
M 18	2,5	125	16	50	14	11	4	15,5	XCHANGE Size 06 (IKZ ICC)	7027439	7027474	7055056
M 20	2,5	125	16	50	16	12	4	17,5	XCHANGE Size 07 (IKZ ICC)	7083812	7085174	7085175

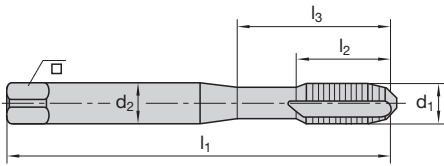
XChange Schäfte extra lang
XChange Shanks extra long


d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.
M 8	140	9	45	8	6,2	XCHANGE Size 01 IKZ lang ICC long	7144665
M 10	160	10	50	10	8	XCHANGE Size 02 IKZ lang ICC long	7144666
M 12	180	12	–	9	7	XCHANGE Size 03 IKZ lang ICC long	7144667
M 14	180	14	–	11	9	XCHANGE Size 04 IKZ lang ICC long	7144668
M 16	180	14	–	12	9	XCHANGE Size 05 IKZ lang ICC long	7144669
M 18	200	16	–	14	11	XCHANGE Size 06 IKZ lang ICC long	7144670
M 20	200	16	–	16	12	XCHANGE Size 07 IKZ lang ICC long	7144671

 Zwischenabmessungen auf Anfrage
 Intermediate dimensions on request

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

 Zubehör siehe Seite 157
 Spare parts see page 157



Katalog-Nr. Cat.-No.		6001								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²									
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²									
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²									
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic									
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic									
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 30–35 m/min								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 20–25 m/min								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si									
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si									
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30–35 m/min								
N4	Graphit Graphite	■ v _c = 15–20 m/min								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²									
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 verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank										
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2,5	1365101	TC-CM 03x0.50-6HX-G0-0
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	1365103	TC-CM 04x0.70-6HX-G0-0
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,2	1365106	TC-CM 05x0.80-6HX-G0-0

Taps for nonferrous metals
Gewindebohrer
für Nichtisenmetalle

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

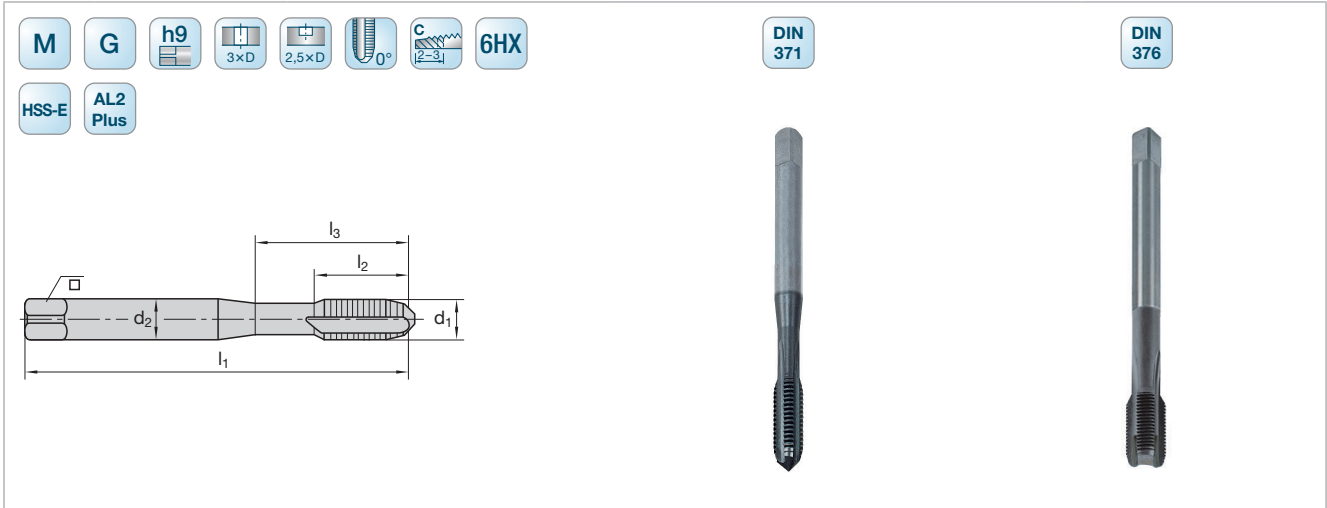
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Katalog-Nr. Cat.-No.										6321C		6322C	
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²													
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²													
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²													
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic													
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic													
K1 Grauguss Grey cast iron										■ v _c = 20–25 m/min		■ v _c = 20–25 m/min	
K2 Sphäroguss Nodular cast iron										■ v _c = 15–20 m/min		■ v _c = 15–20 m/min	
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si													
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si													
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										■ v _c = 20–25 m/min		■ v _c = 20–25 m/min	
N4 Graphit Graphite										□ v _c = 8–12 m/min		□ v _c = 8–12 m/min	
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²													
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	9128197	TC-CM 03x0.50-6HX-G0-3	–	–	
M 3,5	0,6	56	13	20	4	3	3	2,9	9128198	TC-CM 3.5x0.60-6HX-G0-3	–	–	
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	9128199	TC-CM 04x0.70-6HX-G0-3	–	–	
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,2	9128200	TC-CM 05x0.80-6HX-G0-3	–	–	
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	9128201	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-3	–	–	
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	9128203	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-3	–	–	
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	9128204	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-3	–	–	
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	9128205	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-3	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
M 6	1	80	19	–	4,5	3,4	3	5	–	–	9128223	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-3	
M 7	1	80	19	–	5,5	4,3	4	6	–	–	9128225	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-3	
M 8	1,25	90	22	–	6	4,9	4	6,8	–	–	9128226	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-3	
M 10	1,5	100	24	–	7	5,5	4	8,5	–	–	9128227	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-3	
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	9128228	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-3	
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	9128229	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-3	
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	9128230	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-3	
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	9128231 ¹⁾	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-3	
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	9128232	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-3	
M 22	2,5	140	34	–	18	14,5	4	19,5	–	–	9128233	TC-CM 22x2.50-6HX-G0-3	
M 24	3	160	38	–	18	14,5	4	21	–	–	9128234	TC-CM 24x3.00-6HX-G0-3	
M 27	3	160	38	–	20	16	4	24	–	–	9128235	TC-CM 27x3.00-6HX-G0-3	
M 30	3,5	180	45	–	22	18	4	26,5	–	–	9128236	TC-CM 30x3.50-6HX-G0-3	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

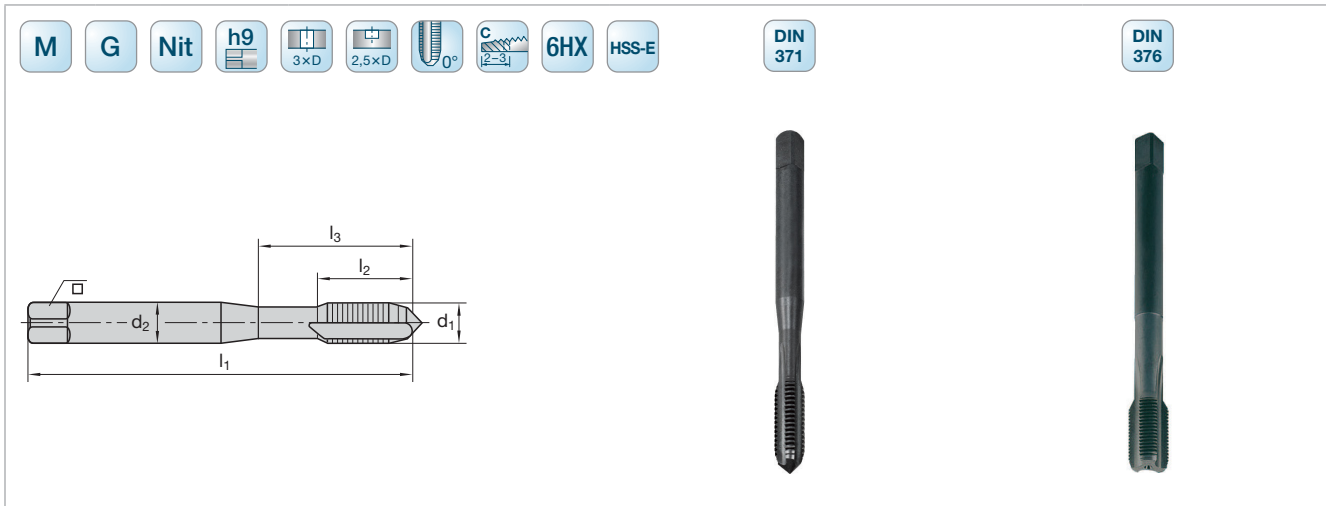
¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request



Katalog-Nr. Cat.-No.									6321C		6322C	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron								■ v _c = 20–25 m/min		■ v _c = 20–25 m/min	
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								■ v _c = 15–20 m/min		■ v _c = 15–20 m/min	
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								■ v _c = 20–25 m/min		■ v _c = 20–25 m/min	
N4	Graphit Graphite								□ v _c = 8–12 m/min		□ v _c = 8–12 m/min	
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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	1387862	TC-CM 03x0.50-6HX-G0-3	–	–
M 3,5	0,6	56	13	20	4	3	3	2,9	1387863	TC-CM 3.5x0.60-6HX-G0-3	–	–
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	1387864	TC-CM 04x0.70-6HX-G0-3	–	–
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,2	1387866	TC-CM 05x0.80-6HX-G0-3	–	–
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	1387868	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-3	–	–
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	1387869	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-3	–	–
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	1387870	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-3	–	–
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	1387872	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-3	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 6	1	80	19	–	4,5	3,4	3	5	–	–	1387859	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-3
M 7	1	80	19	–	5,5	4,3	4	6	–	–	1387861	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-3
M 8	1,25	90	22	–	6	4,9	4	6,8	–	–	1387865	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-3
M 10	1,5	100	24	–	7	5,5	4	8,5	–	–	1387867	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-3
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	1387874	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-3
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	1387876	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-3
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	1387878	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-3
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	1387885	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-3
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	1387880	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-3
M 22	2,5	140	34	–	18	14,5	4	19,5	–	–	1387881	TC-CM 22x2.50-6HX-G0-3
M 24	3	160	38	–	18	14,5	4	21	–	–	1387882	TC-CM 24x3.00-6HX-G0-3
M 27	3	160	38	–	20	16	4	24	–	–	1387883	TC-CM 27x3.00-6HX-G0-3
M 30	3,5	180	45	–	22	18	4	26,5	–	–	1387884	TC-CM 30x3.50-6HX-G0-3

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

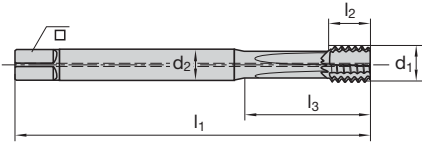
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.									6321		6322	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron								■ v _c = 20–25 m/min		■ v _c = 20–25 m/min	
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								■ v _c = 15–20 m/min		■ v _c = 15–20 m/min	
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								■ v _c = 20–25 m/min		■ v _c = 20–25 m/min	
N4	Graphit Graphite								□ v _c = 8–12 m/min		□ v _c = 8–12 m/min	
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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	1387815	TC-CM 03x0.50-6HX-G0-5	–	–
M 3,5	0,6	56	13	20	4	3	3	2,9	1387816	TC-CM 3.5x0.60-6HX-G0-5	–	–
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	1387824	TC-CM 04x0.70-6HX-G0-5	–	–
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,2	1387833	TC-CM 05x0.80-6HX-G0-5	–	–
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	1387842	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-5	–	–
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6	1387843	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-5	–	–
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	1387851	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-5	–	–
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	1387860	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-5	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 6	1	80	19	–	4,5	3,4	3	5	–	–	1387871	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-5
M 7	1	80	19	–	5,5	4,3	4	6	–	–	1387873	TC-CM 07x1.00-6HX-G0-5
M 8	1,25	90	22	–	6	4,9	4	6,8	–	–	1387875	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-5
M 10	1,5	100	24	–	7	5,5	4	8,5	–	–	1387877	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-5
M 12	1,75	110	24	–	9	7	4	10,2	–	–	1387879	TC-CM 12x1.75-6HX-G0-5
M 14	2	110	26	–	11	9	4	12	–	–	1387888	TC-CM 14x2.00-6HX-G0-5
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	1387897	TC-CM 16x2.00-6HX-G0-5
M 18	2,5	125	34	–	14	11	4	15,5	–	–	1387898	TC-CM 18x2.50-6HX-G0-5
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	1387913	TC-CM 20x2.50-6HX-G0-5
M 22	2,5	140	34	–	18	14,5	4	19,5	–	–	1387914	TC-CM 22x2.50-6HX-G0-5
M 24	3	160	38	–	18	14,5	4	21	–	–	1387915	TC-CM 24x3.00-6HX-G0-5
M 27	3	160	38	–	20	16	4	24	–	–	1387916	TC-CM 27x3.00-6HX-G0-5
M 30	3,5	180	45	–	22	18	4	26,5	–	–	1387917	TC-CM 30x3.50-6HX-G0-5

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



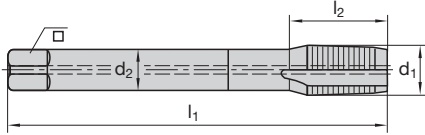
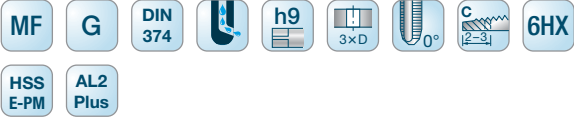
Katalog-Nr. Cat.-No.		6030											
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²												
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²												
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²												
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic												
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 40–60 m/min											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 30–40 m/min											
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si												
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si												
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30–50 m/min											
N4	Graphit Graphite	■ v _c = 20–25 m/min											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
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		Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set		
									Ident No.	Ident No.		Ident No.	
MF 8	1	90	9	35	8	6,2	4	7	XCHANGE Size 01 (IKR ICR)	7053688		7055057	7055065
MF 10	1	100	10	40	10	8	4	9	XCHANGE Size 02 (IKR ICR)	7053689		7055058	7055066
MF 10	1,25	100	10	40	10	8	4	8,8	XCHANGE Size 02 (IKR ICR)	7053689		7055059	7055067
MF 12	1	110	12	40	12	9	4	11	XCHANGE Size 03 (IKR ICR)	7053690		7055060	7055068
MF 12	1,25	110	12	40	12	9	4	10,8	XCHANGE Size 03 (IKR ICR)	7053690		7187472	7187473
MF 12	1,5	110	12	40	12	9	4	10,5	XCHANGE Size 03 (IKR ICR)	7053690		7055061	7055069
MF 12	1,5	110	12	–	9	7	4	10,5	XCHANGE Size 03.1 (IKR ICR)	7164189		7055061	7055069
MF 14	1,5	110	14	50	12	9	4	12,5	XCHANGE Size 04 (IKR ICR)	7053691		7055062	7055070
MF 14	1,5	110	14	–	11	9	4	12,5	XCHANGE Size 04.1 (IKR ICR)	7164190		7055062	7055070
MF 16	1,5	110	14	50	12	9	4	14,5	XCHANGE Size 05 (IKR ICR)	7053692		7055063	7055071
MF 18	1,5	125	16	50	14	11	4	16,5	XCHANGE Size 06 (IKR ICR)	7053693		7055064	7055072
MF 20	1,5	125	16	50	16	12	4	18,5	XCHANGE Size 07 (IKR ICR)	7083811		7085243	7085244

Zwischenabmessungen auf Anfrage
Intermediate dimensions on request

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Zubehör siehe Seite 157
Spare parts see page 157

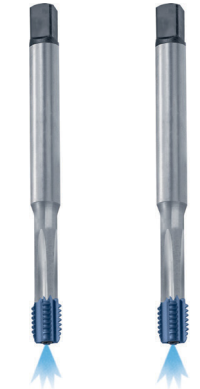
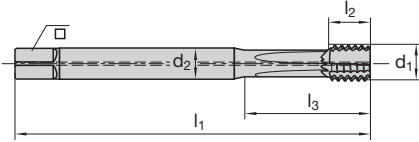
Taps for nonferrous metals
Gewindebohrer
für Nichtstahlmetalle



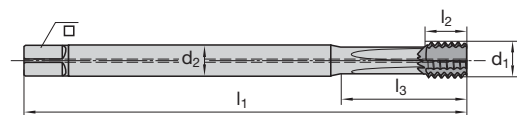
Katalog-Nr. Cat.-No.		6324C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 25–35 m/min ■ v _c = 20–25 m/min							
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 25–30 m/min □ v _c = 10–15 m/min							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
MF 8	1	90	18	6	4,9	4	7	9128180	TC-CMF 08x1.00-6HX-G0-31
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	9	9128181	TC-CMF 10x1.00-6HX-G0-31
MF 12	1	100	22	9	7	4	11	9128182	TC-CMF 12x1.00-6HX-G0-31
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	10,5	9128183	TC-CMF 12x1.50-6HX-G0-31
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	9128184	TC-CMF 14x1.50-6HX-G0-31
MF 16	1,5	100	20	12	9	5	14,5	9128185	TC-CMF 16x1.50-6HX-G0-31
MF 18	1,5	110	22	14	11	5	16,5	9128186	TC-CMF 18x1.50-6HX-G0-31
MF 20	1,5	125	22	16	12	5	18,5	9128187	TC-CMF 20x1.50-6HX-G0-31

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6030										
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500-1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 40-60 m/min										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 30-40 m/min										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30-50 m/min										
N4	Graphit Graphite	■ v _c = 20-25 m/min										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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		Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.	Wechselkopf-Set Indexable nib set Ident No.	
MF 8	1	90	9	35	8	6,2	4	7	XCHANGE Size 01 (IKZ ICC)	7027434	7055085	7055093
MF 10	1	100	10	40	10	8	4	9	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7055086	7055094
MF 10	1,25	100	10	40	10	8	4	8,8	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7055087	7055095
MF 12	1	110	12	40	12	9	4	11	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7055088	7055096
MF 12	1,25	110	12	40	12	9	4	10,8	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7187470	7187471
MF 12	1,5	110	12	-	9	7	4	10,5	XCHANGE Size 03.1 (IKZ ICC)	7164186	7055089	7055097
MF 12	1,5	110	12	40	12	9	4	10,5	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7055089	7055097
MF 14	1,5	110	14	-	12	9	4	12,5	XCHANGE Size 04 (IKZ ICC)	7027437	7055090	7055098
MF 14	1,5	110	14	-	11	9	4	12,5	XCHANGE Size 04.1 (IKZ ICC)	7164187	7055090	7055098
MF 16	1,5	110	14	-	12	9	4	14,5	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7055091	7055099
MF 18	1,5	125	16	-	14	11	4	16,5	XCHANGE Size 06 (IKZ ICC)	7027439	7055092	7055100
MF 20	1,5	125	16	-	16	12	4	18,5	XCHANGE Size 07 (IKZ ICC)	7083812	7085245	7085246

XChange Schäfte extra lang
XChange Shanks extra long


d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.
MF 8	140	9	45	8	6,2	XCHANGE Size 01 IKZ lang ICC long	7144665
MF 10	160	10	50	10	8	XCHANGE Size 02 IKZ lang ICC long	7144666
MF 12	180	12	-	9	7	XCHANGE Size 03 IKZ lang ICC long	7144667
MF 14	180	14	-	11	9	XCHANGE Size 04 IKZ lang ICC long	7144668
MF 16	180	14	-	12	9	XCHANGE Size 05 IKZ lang ICC long	7144669
MF 18	200	16	-	14	11	XCHANGE Size 06 IKZ lang ICC long	7144670
MF 20	200	16	-	16	12	XCHANGE Size 07 IKZ lang ICC long	7144671

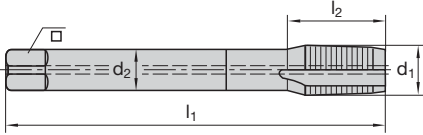
 Zwischenabmessungen auf Anfrage
 Intermediate dimensions on request

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

 Zubehör siehe Seite 157
 Spare parts see page 157

www.lmt-tools.com

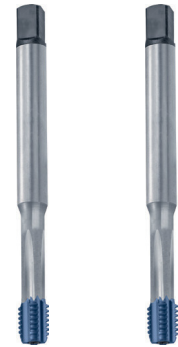
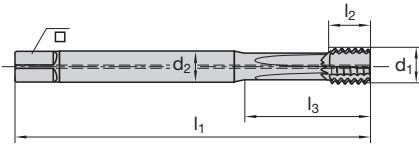
171



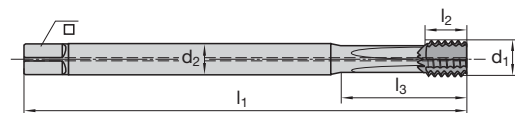
Katalog-Nr. Cat.-No.		6324C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 25–35 m/min							
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 20–25 m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 20–30 m/min							
N4	Graphit Graphite	□ v _c = 10–15 m/min							
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
MF 8	1	90	18	6	4,9	4	7	1383423	TC-CMF 08x1.00-6HX-G0-33
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	9	1383424	TC-CMF 10x1.00-6HX-G0-33
MF 12	1	100	22	9	7	4	11	1383430	TC-CMF 12x1.00-6HX-G0-33
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	10,5	1383425	TC-CMF 12x1.50-6HX-G0-33
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	1383426	TC-CMF 14x1.50-6HX-G0-33
MF 16	1,5	100	20	12	9	5	14,5	1383427	TC-CMF 16x1.50-6HX-G0-33
MF 18	1,5	110	22	14	11	5	16,5	1383428	TC-CMF 18x1.50-6HX-G0-33
MF 20	1,5	125	22	16	12	5	18,5	1383429	TC-CMF 20x1.50-6HX-G0-33

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6030										
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 40–60 m/min										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 30–40 m/min										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 30–50 m/min										
N4	Graphit Graphite	■ v _c = 20–25 m/min										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
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		Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.	Wechselkopf-Set Indexable nib set Ident No.	
MF 8	1	90	9	35	8	6,2	4	7	XCHANGE Size 01 (IKZ ICC)	7027434	7055057	7055065
MF 10	1	100	10	40	10	8	4	9	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7055058	7055066
MF 10	1,25	100	10	40	10	8	4	8,8	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7055059	7055067
MF 12	1	110	12	40	12	9	4	11	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7055060	7055068
MF 12	1,5	110	12	40	12	9	4	10,5	XCHANGE Size 03 (IKZ ICC)	7027436	7055061	7055069
MF 14	1,5	110	14	50	12	9	4	12,5	XCHANGE Size 04 (IKZ ICC)	7027437	7055062	7055070
MF 16	1,5	110	14	50	12	9	4	14,5	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7055063	7055071
MF 18	1,5	125	16	50	14	11	4	16,5	XCHANGE Size 06 (IKZ ICC)	7027439	7055064	7055072
MF 20	1,5	125	16	50	16	12	4	18,5	XCHANGE Size 07 (IKZ ICC)	7083812	7085243	7085244

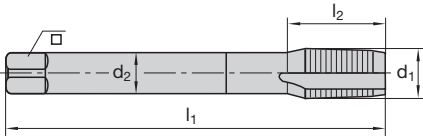
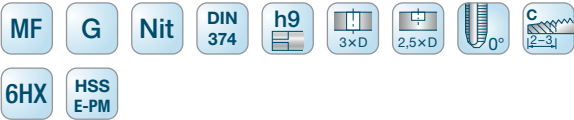
XChange Schäfte extra lang
XChange Shanks extra long


d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.
MF 8	140	9	45	8	6,2	XCHANGE Size 01 IKZ lang ICC long	7144665
MF 10	160	10	50	10	8	XCHANGE Size 02 IKZ lang ICC long	7144666
MF 12	180	12	–	9	7	XCHANGE Size 03 IKZ lang ICC long	7144667
MF 14	180	14	–	11	9	XCHANGE Size 04 IKZ lang ICC long	7144668
MF 16	180	14	–	12	9	XCHANGE Size 05 IKZ lang ICC long	7144669
MF 18	200	16	–	14	11	XCHANGE Size 06 IKZ lang ICC long	7144670
MF 20	200	16	–	16	12	XCHANGE Size 07 IKZ lang ICC long	7144671

 Zwischenabmessungen auf Anfrage
 Intermediate dimensions on request

 ■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

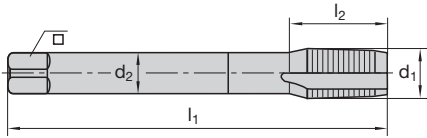
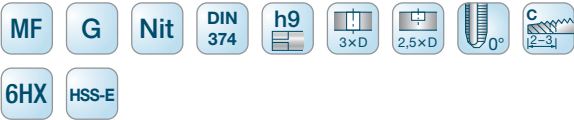
 Zubehör siehe Seite 157
 Spare parts see page 157



Katalog-Nr. Cat.-No.		6324							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 20–25 m/min							
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 15–20 m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 20–25 m/min							
N4	Graphit Graphite	□ v _c = 8–12 m/min							
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
MF 8	1	90	18	6	4,9	4	7	9128242	TC-CMF 08x1.00-6HX-G0-5
MF 9	1	90	18	7	5,5	4	8	9128244	TC-CMF 09x1.00-6HX-G0-5
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	9	9128245	TC-CMF 10x1.00-6HX-G0-5
MF 10	1,25	100	20	7	5,5	4	8,8	9128246	TC-CMF 10x1.25-6HX-G0-5
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	10,5	9128247	TC-CMF 12x1.50-6HX-G0-5
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	9128248	TC-CMF 14x1.50-6HX-G0-5
MF 16	1,5	100	20	12	9	5	14,5	9128249	TC-CMF 16x1.50-6HX-G0-5
MF 18	1,5	110	22	14	11	5	16,5	9128250	TC-CMF 18x1.50-6HX-G0-5
MF 20	1,5	125	22	16	12	5	18,5	9128254	TC-CMF 20x1.50-6HX-G0-5
MF 22	1,5	125	25	18	14,5	5	20,5	9128251	TC-CMF 22x1.50-6HX-G0-5
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	5	22,5	9128252	TC-CMF 24x1.50-6HX-G0-5
MF 30	1,5	150	28	22	18	6	28,5	9128253	TC-CMF 30x1.50-6HX-G0-5

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

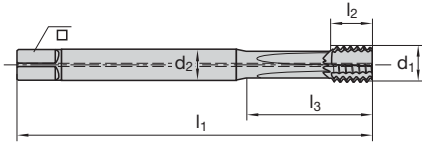
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6324							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 20–25 m/min							
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 15–20 m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 20–25 m/min							
N4	Graphit Graphite	□ v _c = 8–12 m/min							
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
MF 8	1	90	18	6	4,9	4	7	1383400	TC-CMF 08x1.00-6HX-G0-5
MF 9	1	90	18	7	5,5	4	8	1383402	TC-CMF 09x1.00-6HX-G0-5
MF 10	1	90	15	7	5,5	4	9	1383404	TC-CMF 10x1.00-6HX-G0-5
MF 10	1,25	100	20	7	5,5	4	8,8	1383406	TC-CMF 10x1.25-6HX-G0-5
MF 12	1,5	100	18	9	7	4	10,5	1383408	TC-CMF 12x1.50-6HX-G0-5
MF 14	1,5	100	20	11	9	4	12,5	1383410	TC-CMF 14x1.50-6HX-G0-5
MF 16	1,5	100	20	12	9	5	14,5	1383412	TC-CMF 16x1.50-6HX-G0-5
MF 18	1,5	110	22	14	11	5	16,5	1383414	TC-CMF 18x1.50-6HX-G0-5
MF 20	1,5	125	22	16	12	5	18,5	1383416	TC-CMF 20x1.50-6HX-G0-5
MF 22	1,5	125	25	18	14,5	5	20,5	1383418	TC-CMF 22x1.50-6HX-G0-5
MF 24	1,5	140	25	18	14,5	5	22,5	1383420	TC-CMF 24x1.50-6HX-G0-5
MF 30	1,5	150	28	22	18	6	28,5	1383422	TC-CMF 30x1.50-6HX-G0-5

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.											6040				
P1															
P2															
P3															
M1															
M2															
K1											■ $v_c = 40-60$ m/min				
K2											■ $v_c = 30-40$ m/min				
N1															
N2															
N3											■ $v_c = 30-50$ m/min				
N4											■ $v_c = 20-25$ m/min				
S1															
S2															
H1															
Nenn- maß Nominal size										Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set			
	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	□ h12	z		Ident No.		Ident No.		Ident No.	
UNC 5/16	7,938	18	90	9	35	8	6,2	4	6,6	XCHANGE Size 01 (IKR ICR)		7053688		7152023	7152024
UNC 3/8	9,525	16	100	10	40	10	8	4	8,0	XCHANGE Size 02 (IKR ICR)		7053689		7152027	7152028
UNC 1/2	12,7	13	110	14	50	12	9	4	10,8	XCHANGE Size 04 (IKR ICR)		7053691		7134085	7134093
UNC 9/16	14,288	12	110	14	50	12	9	4	12,2	XCHANGE Size 05 (IKR ICR)		7053692		7134087	7134095
UNC 5/8	18,875	11	110	14	50	12	9	4	13,5	XCHANGE Size 05 (IKR ICR)		7053692		7134089	7134097
UNC 3/4	19,05	10	125	16	60	16	12	4	16,5	XCHANGE Size 07 (IKR ICR)		7083811		7134091	7134099

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Zubehör siehe Seite 157
Spare parts see page 157



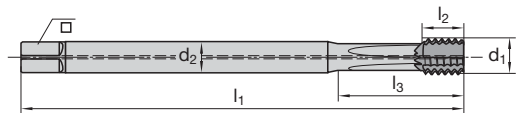
Katalog-Nr. Cat.-No.

6040

P1		
P2		
P3		
M1		
M2		
K1		■ v _c = 40–60 m/min
K2		■ v _c = 30–40 m/min
N1		
N2		
N3		■ v _c = 30–50 m/min
N4		■ v _c = 20–25 m/min
S1		
S2		
H1		

Nenn- maß Nominal size	d ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	z	z	Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set	
										Ident No.	Ident No.	Ident No.	Ident No.
UNC 5/16	7,938	18	90	9	35	8	6,2	4	6,6	XCHANGE Size 01 (IKZ ICC)	7027434	7147194	7147198
UNC 3/8	9,525	16	100	10	40	10	8	4	8,0	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7147196	7147200
UNC 1/2	12,7	13	110	14	50	12	9	4	10,8	XCHANGE Size 04 (IKZ ICC)	7027437	7134069	7134077
UNC 9/16	14,288	12	110	14	50	12	9	4	12,2	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7134071	7134079
UNC 5/8	18,875	11	110	14	50	12	9	4	13,5	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7134073	7134081
UNC 3/4	19,05	10	125	16	60	16	12	4	16,5	XCHANGE Size 07 (IKZ ICC)	7083812	7134075	7134083

XChange Schäfte extra lang
XChange Shanks extra long

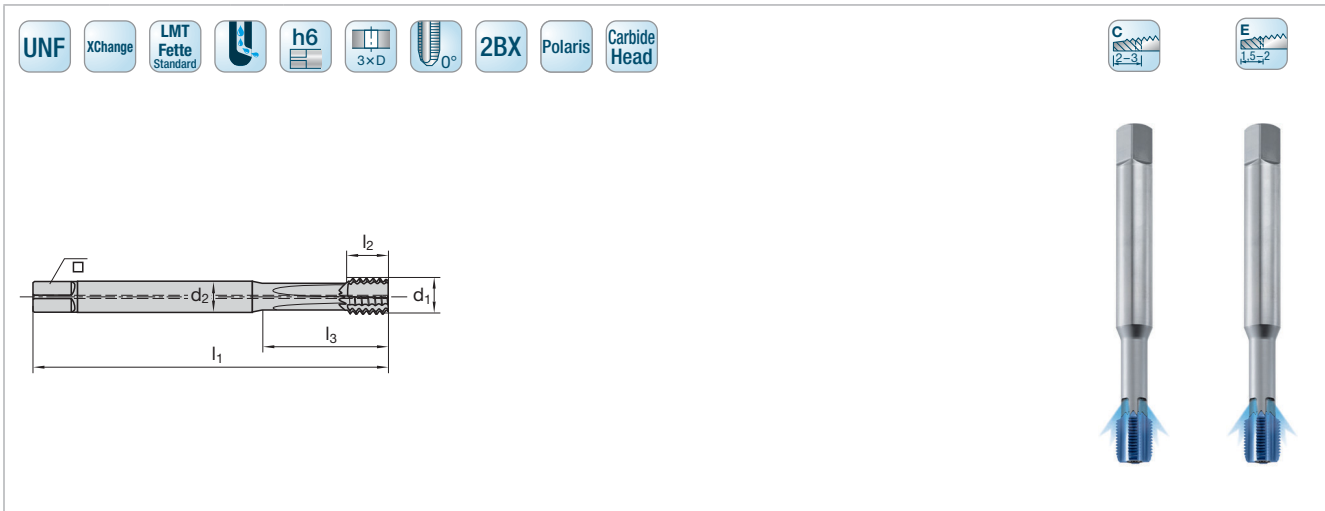


d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□ h12	Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.
UNC 5/16	140	9	45	8	6,2	XCHANGE Size 01 IKZ lang ICC long	7144665
UNC 3/8	160	10	50	10	8	XCHANGE Size 02 IKZ lang ICC long	7144666
UNC 1/2	180	14	–	11	9	XCHANGE Size 04 IKZ lang ICC long	7144668
UNC 9/16 + 5/8	180	14	–	12	9	XCHANGE Size 05 IKZ lang ICC long	7144669
UNC 3/4	200	16	–	16	12	XCHANGE Size 07 IKZ lang ICC long	7144671

Zwischenabmessungen auf Anfrage
Intermediate dimensions on request

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Zubehör siehe Seite 157
Spare parts see page 157



Katalog-Nr. Cat.-No.	6050
P1	
P2	
P3	
M1	
M2	
K1	■ $v_c = 40-60$ m/min
K2	■ $v_c = 30-40$ m/min
N1	
N2	
N3	■ $v_c = 30-50$ m/min
N4	■ $v_c = 20-25$ m/min
S1	
S2	
H1	

Nenn- maß Nominal size	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	\square h12	z		Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set	
										Ident No.	Ident No.		
UNF 5/16	7,938	24	90	9	35	8	6,2	4	6,9	XCHANGE Size 01 (IKR ICR)		7152025	7152026
UNF 3/8	9,525	24	100	10	40	10	8	4	8,5	XCHANGE Size 02 (IKR ICR)		7152029	7152030
UNF 1/2	12,7	20	110	14	50	12	9	4	11,5	XCHANGE Size 04 (IKR ICR)		7134086	7134094
UNF 9/16	14,288	18	110	14	50	12	9	4	12,9	XCHANGE Size 05 (IKR ICR)		7134088	7134096
UNF 5/8	18,875	18	110	14	50	12	9	4	14,5	XCHANGE Size 05 (IKR ICR)		7134090	7134098
UNF 3/4	19,05	16	125	16	60	16	12	4	17,5	XCHANGE Size 07 (IKR ICR)		7134092	7134100

Zwischenabmessungen auf Anfrage
Intermediate dimensions on request

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

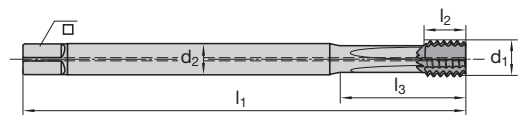
Zubehör siehe Seite 157
Spare parts see page 157



Katalog-Nr. Cat.-No.	6050
P1	
P2	
P3	
M1	
M2	
K1	■ $v_c = 40-60$ m/min
K2	■ $v_c = 30-40$ m/min
N1	
N2	
N3	■ $v_c = 30-50$ m/min
N4	■ $v_c = 20-25$ m/min
S1	
S2	
H1	

Nenn- maß Nominal size	d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	□ h12	z		Schaftbezeichnung Shank description	Schaft Shank	Wechselkopf-Set Indexable nib set	
										Ident No.	Ident No.		
UNF 5/16	7,938	24	90	9	35	8	6,2	4	6,9	XCHANGE Size 01 (IKZ ICC)	7027434	7147195	7147199
UNF 3/8	9,525	24	100	10	40	10	8	4	8,5	XCHANGE Size 02 (IKZ ICC)	7027435	7147197	7147201
UNF 1/2	12,7	20	110	14	50	12	9	4	11,5	XCHANGE Size 04 (IKZ ICC)	7027437	7134197	7134078
UNF 9/16	14,288	18	110	14	50	12	9	4	12,9	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7134072	7134080
UNF 5/8	18,875	18	110	14	50	12	9	4	14,5	XCHANGE Size 05 (IKZ ICC)	7027438	7134074	7134082
UNF 3/4	19,05	16	125	16	60	16	12	4	17,5	XCHANGE Size 07 (IKZ ICC)	7083812	7134076	7134084

XChange Schäfte extra lang
XChange Shanks extra long

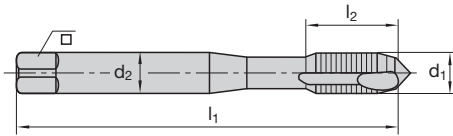


d_1	l_1	l_2	l_3	d_2	□ h12	Schaftbezeichnung Shank description Ident No.	Schaft Shank Ident No.
UNF 5/16	140	9	45	8	6,2	XCHANGE Size 01 IKZ lang ICC long	7144665
UNF 3/8	160	10	50	10	8	XCHANGE Size 02 IKZ lang ICC long	7144666
UNF 1/2	180	14	-	11	9	XCHANGE Size 04 IKZ lang ICC long	7144668
UNF 9/16 + 5/8	180	14	-	12	9	XCHANGE Size 05 IKZ lang ICC long	7144669
UNF 3/4	200	16	-	16	12	XCHANGE Size 07 IKZ lang ICC long	7144671

Zwischenabmessungen auf Anfrage
Intermediate dimensions on request

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Zubehör siehe Seite 157
Spare parts see page 157

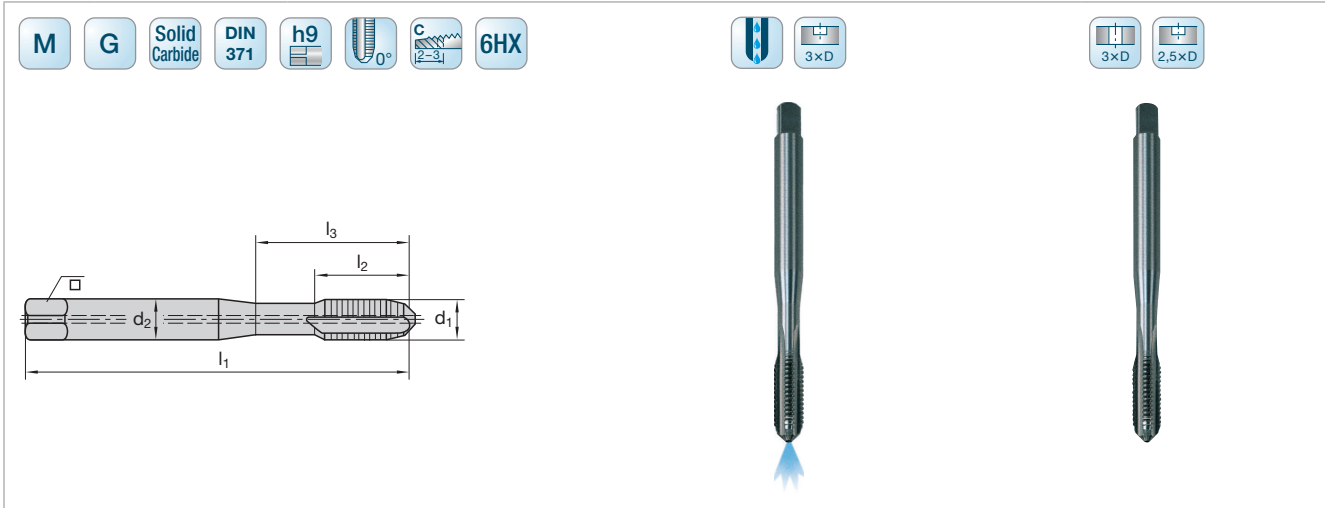


Katalog-Nr. Cat.-No.		6327							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
K1	Grauguss Grey cast iron	■ v _c = 20–25 m/min							
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	■ v _c = 15–20 m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	■ v _c = 20–25 m/min							
N4	Graphit Graphite	□ v _c = 8–12 m/min							
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank									
G 1/16	28	90	15	6	4,9	4	6,8	1385000 ¹⁾	TC-CG 1/16x28-G0-5
G 1/8	28	90	15	7	5,5	4	8,8	1385002	TC-CG 1/8x28-G0-5
G 1/4	19	100	20	11	9	4	11,8	1385004	TC-CG 1/4x19-G0-5
G 3/8	19	100	20	12	9	5	15,3	1385006	TC-CG 3/8x19-G0-5
G 1/2	14	125	22	16	12	5	19	1385008	TC-CG 1/2x14-G0-5
G 5/8	14	125	25	18	14,5	5	21	1385010	TC-CG 5/8x14-G0-5
G 3/4	14	140	28	20	16	6	24,5	1385012	TC-CG 3/4x14-G0-5
G 7/8	14	150	28	22	18	6	28,25	1385016	TC-CG 7/8x14-G0-5
G 1	11	160	30	25	20	6	30,75	1385018	TC-CG 01x11-G0-5
G 1 1/8	11	170	30	28	22	6	35,5	1385020	TC-CG 01 1/8x11-G0-5
G 1 1/4	11	170	30	32	24	6	39,5	1385022	TC-CG 01 1/4x11-G0-5
G 1 1/2	11	190	32	36	29	6	45,25	1385026	TC-CG 01 1/2x11-G0-5
G 1 3/4	11	190	32	40	32	6	51	1385028	TC-CG 01 3/4x11-G0-5
G 2	11	220	40	45	35	6	57	1385030	TC-CG 02x11-G0-5

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

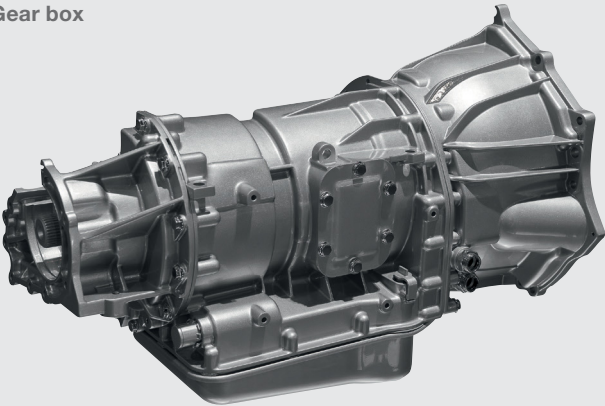
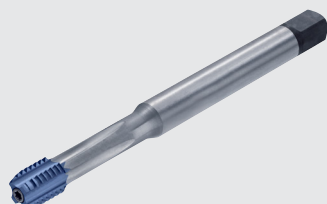
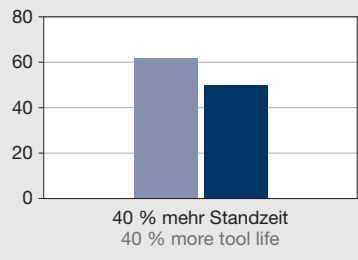


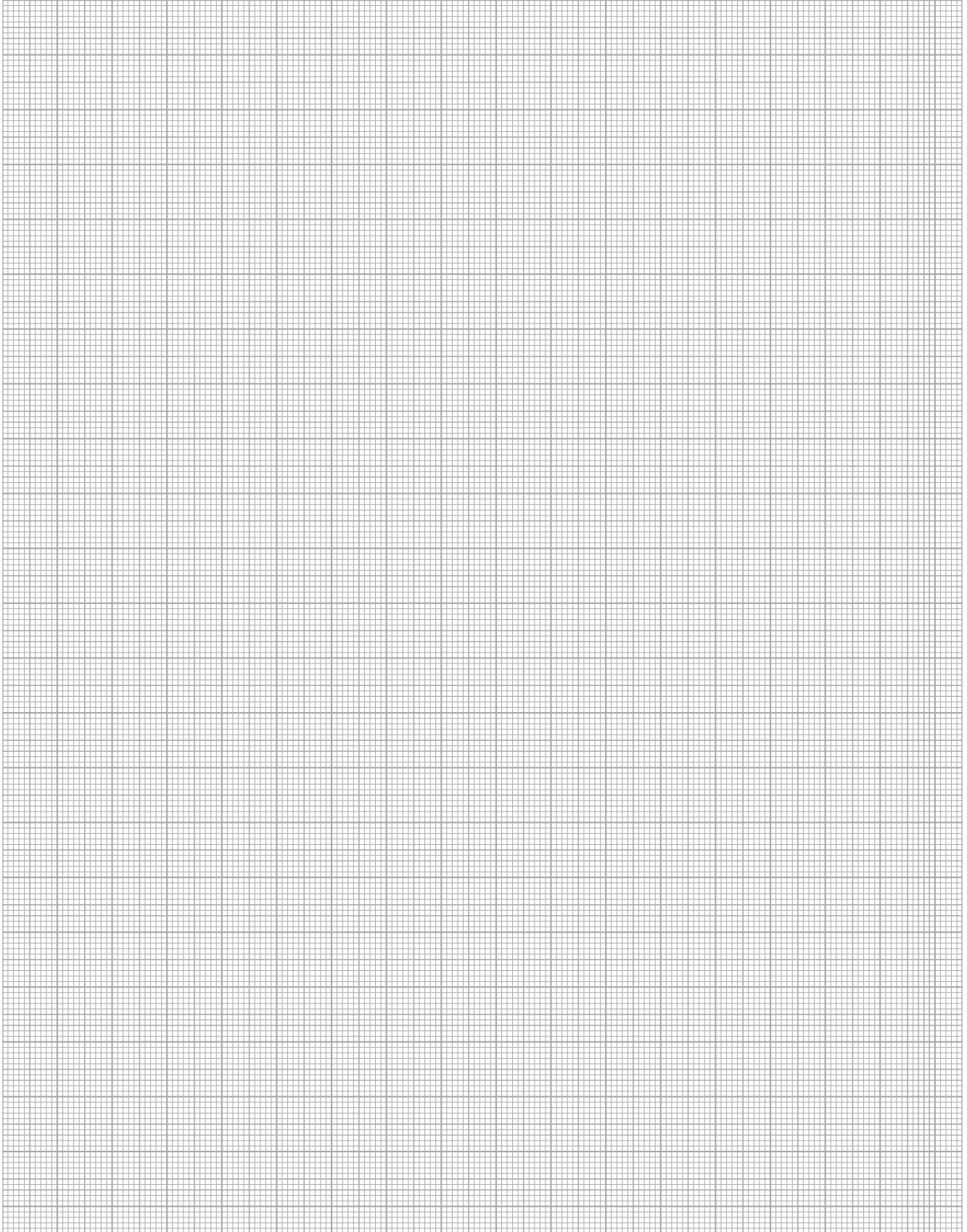
Katalog-Nr. Cat.-No.									6001					6001
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²													
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²													
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²													
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic													
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic													
K1	Grauguss Grey cast iron								■ v _c = 30–40 m/min					■ v _c = 30–40 m/min
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								■ v _c = 20–30 m/min					■ v _c = 20–30 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si													
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si													
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								■ v _c = 30–40 m/min					■ v _c = 30–40 m/min
N4	Graphit Graphite								■ v _c = 15–20 m/min					■ v _c = 15–20 m/min
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²													
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	–	–	1365101	TC-CM 03x0.50-6HX-G0-0		
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	–	–	1365103	TC-CM 04x0.70-6HX-G0-0		
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,2	–	–	1365106	TC-CM 05x0.80-6HX-G0-0		
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	5	1365126	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-03	–	–		
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	1365129	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-03	–	–		
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	1365132	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-03	–	–		

Taps for nonferrous metals
Gewindebohrer
für Nichtfermetalle

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice


Anwendung Application	Lösung Solution	Kundennutzen Customer benefit
Automobil Zulieferer Getriebegehäuse GD AISi 9-10 15 x Gewinde M8 x 1,25 Automotive supplier Gear box GD AISi 9-10 15 x threads M8 x 1.25	XChange IKZ M8 Halter M8 lfd.-Nr. 7027434 Kopf ID.-Nr. 7055079 Form E XChange ICC M8 Holder M8 Id.-No. 7027434 Head ID.-Nr. 7055079 form E	XChange beste Standzeit Entscheidend ist die bessere Standzeit beim XChange M8 gegenüber dem VHM-Gewindebohrer. XChange hat 40 % mehr Standzeit erreicht als der VHM.
Wettbewerb: Vollhartmetall Gewindebohrer Standzeit M8: 50.000 Gewinde Schnittgeschwindigkeit: M8 Drehzahl = 1500 U/min, M8 = $v_c = 37,6$ m/min	XChange M8 x 1,25 Standzeit 70.000 Gewinde Schnittgeschwindigkeit: $v_c = 37,6$ m/min Maschinendaten können nicht geändert werden	XChange best tool life Machine data are equal. Here chooses the better life solid carbide tap – XChange M8. XChange at the moment is 25 % higher than solid carbide taps tool end time not yet reached.
Competitor: Solid carbide tap Tool life for M8: 50.000 threads Cutting speed: M8 Rpm = 1500 u/min, M8 = $v_c = 37.6$ m/min	XChange M8 x 1.25 Tool life at the moment 70.000 threads Cutting speed: $v_c = 37.6$ m/min Machine data can not be changed	70.000 Gewinde (40 % mehr als der Wettbewerb) 70.000 threads, (40 % more than the competitor)
Getriebegehäuse Gear box		
		









TAPS

FOR CHILLED CAST IRON
AND HARDENED STEEL
GEWINDEBOHRER FÜR
HARTGUSS UND GEHARTETEN
STAHL

 Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread		
Werkstoff- gruppe	Werkstoff	M
Material group	Material	Seite Page
H1	Hartguss & gehärteter Stahl 45-55 HRC Chilled cast iron & hardened steel	186

H1 Hartguss Stahl Chilled cast iron steel 45–55 HRC

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension	
M Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread			
188	 Typ VHM IKZ Solid carbide ICC	Vollhartmetall Gewindebohrer geradegenutet unbeschichtet mit IKZ, gut geeignet für die Bearbeitung des verschleißfestem Hartguss. Solid Carbide Taps straight fluted uncoated with internal coolant supply, suitable for the processing of the wear-resistant hard cast.	M6–M10
188	 Typ VHM Solid carbide	Wie vor, jedoch ohne IKZ. As before, but without ICC.	M3–M5
189	 Typ VHM IKZ Solid carbide ICC	Vollhartmetall Gewindebohrer mit 15°-Drall unbeschichtet mit IKZ, gut geeignet für die Bearbeitung des verschleißfestem Hartguss. Solid Carbide Taps with 15°-heilx uncoated with internal coolant supply, suitable for the processing of the wear-resistant hard cast.	M6–M10
189	 Typ VHM Solid carbide	Wie vor, jedoch ohne IKZ. As before, but without ICC.	M3–M5

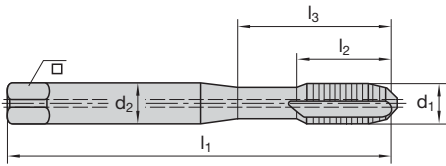
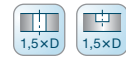
Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		6HX		unbeschichtet uncoated		Solid Carbide	6001	188
						Solid Carbide	6001	188
						Solid Carbide	6041	189
					Solid Carbide	6041	189	

Taps for hard machining
Gewindebohrer
für Hartbearbeitung

M		G		Solid Carbide		DIN 371		h9		0°		C (2-3)		6HX		1,5xD		1,5xD	
Katalog-Nr. Cat.-No.										6001					6001				
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²																			
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²																			
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²																			
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic																			
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic																			
K1 Grauguss Grey cast iron																			
K2 Sphäroguss Nodular cast iron																			
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si																			
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si																			
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si																			
N4 Graphit Graphite																			
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²																			
S2 Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²																			
H1 Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC										■ v _c = 8–12 m/min					■ v _c = 8–12 m/min				
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	–	–	1365101	TC-CM 03x0.50-6HX-G0-0							
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	–	–	1365103	TC-CM 04x0.70-6HX-G0-0							
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,2	–	–	1365106	TC-CM 05x0.80-6HX-G0-0							
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	5	1365126	TC-CM 06x1.00-6HX-G0-03	–	–							
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	4	6,8	1365129	TC-CM 08x1.25-6HX-G0-03	–	–							
M 10	1,5	100	20	39	10	8	4	8,5	1365132	TC-CM 10x1.50-6HX-G0-03	–	–							

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

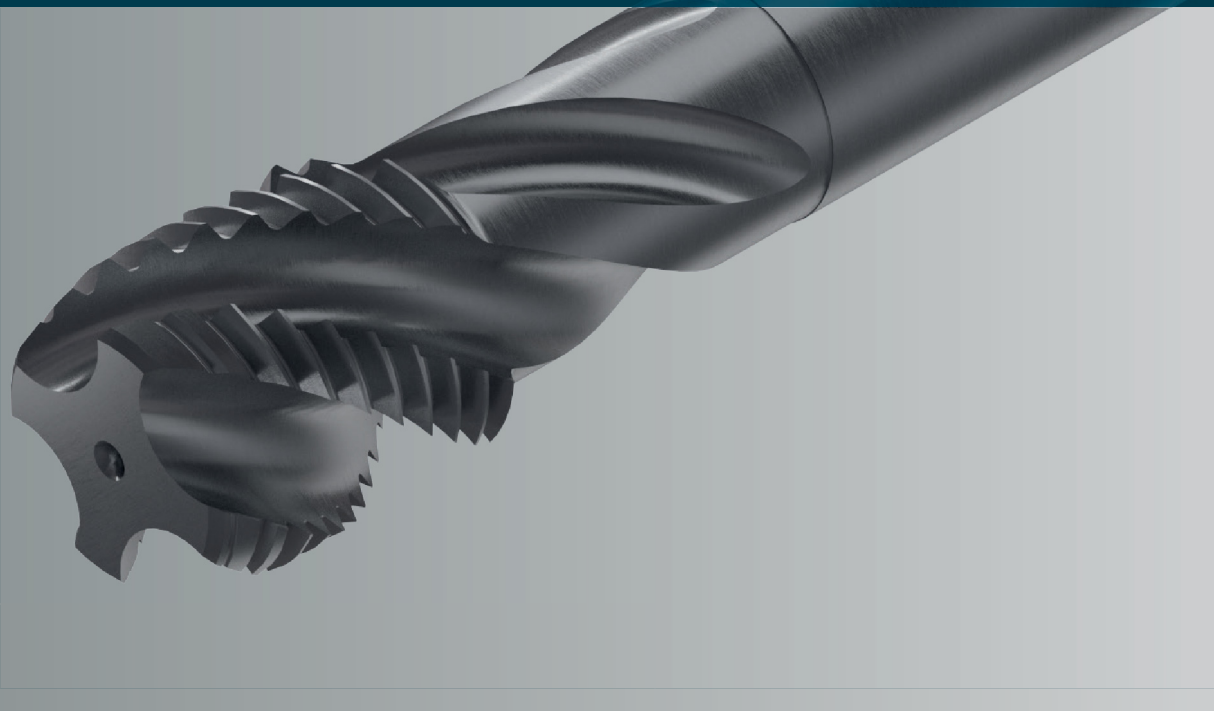


Katalog-Nr. Cat.-No.		6041							6041			
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²											
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC								■ v _c = 8–12 m/min			
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	–	–	1365138	TC-CM 03x0.50-6HX-G15-0
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	–	–	1365141	TC-CM 04x0.70-6HX-G15-0
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,2	–	–	1365143	TC-CM 05x0.80-6HX-G15-0
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	1365162	TC-CM 06x1.00-6HX-G15-03	–	–
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	3	6,8	1365165	TC-CM 08x1.25-6HX-G15-03	–	–
M 10	1,5	100	20	39	10	8	3	8,5	1365168	TC-CM 10x1.50-6HX-G15-03	–	–

Taps for hard machining
Gewindebohrer
für Hartbearbeitung

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice






TAPS
FOR UNIVERSAL
MACHINING
GEWINDEBOHRER FÜR
UNIVERSELLE BEARBEITUNG

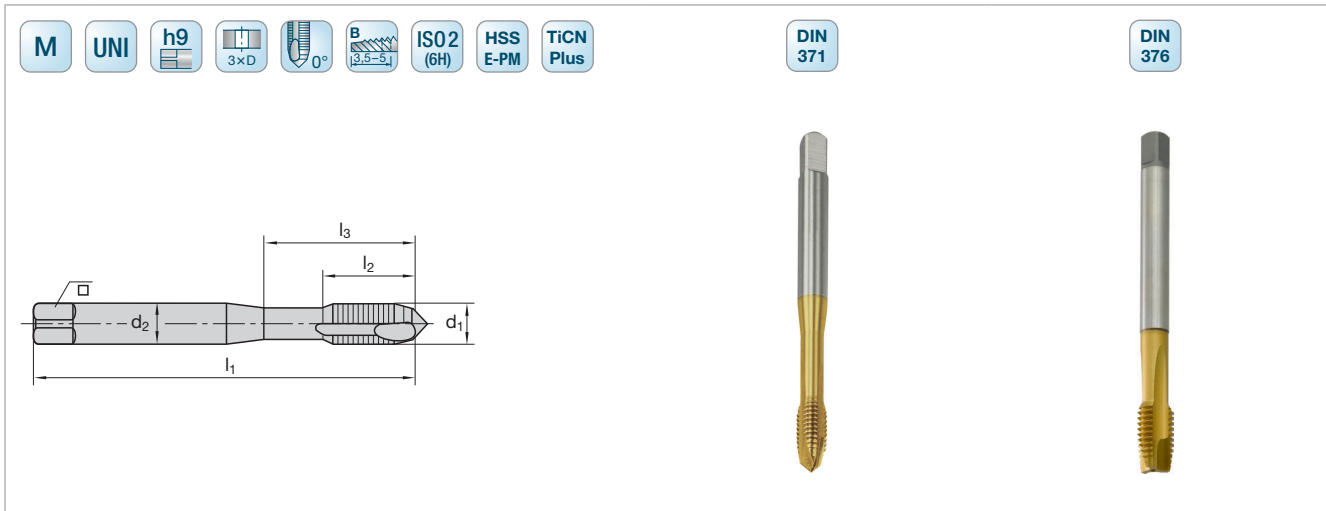
Durchgangsgewinde Through hole thread		
Werkstoff- gruppe Material group	Werkstoff Material	<div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 20px; height: 20px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;">M</div> Seite Page
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	192
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	
M1	Austenitische rostfreie Stähle Austenitic stainless steel	192
K1	Grauguss Grey cast iron	192
	Legierter Grauguss Alloyed grey cast iron	
	Temperguss Malleable cast iron	
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	
N1	Aluminiumlegierungen langspanend < 5 % Si Aluminium alloys, long chipping < 5 % Si	192
	Kupferlegierungen < 500 N/mm ² Copper alloys < 500 N/mm ²	
	Thermoplaste Thermoplastics	
N2	Aluminiumlegierungen langspanend 5–10 % Si Aluminium alloys long chipping 5–10 % Si	
	Kupferlegierungen 500–1000 N/mm ² Copper alloys 500–1000 N/mm ²	

Grundgewinde Blind hole thread		
Werkstoff- gruppe Material group	Werkstoff Material	<div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 20px; height: 20px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;">M</div> Seite Page
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	192
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	
M1	Austenitische rostfreie Stähle Austenitic stainless steel	192
K1	Grauguss Grey cast iron	192
	Legierter Grauguss Alloyed grey cast iron	
	Temperguss Malleable cast iron	
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	
N1	Aluminiumlegierungen langspanend < 5 % Si Aluminium alloys, long chipping < 5 % Si	192
	Kupferlegierungen < 500 N/mm ² Copper alloys < 500 N/mm ²	
	Thermoplaste Thermoplastics	
N2	Aluminiumlegierungen langspanend 5–10 % Si Aluminium alloys long chipping 5–10 % Si	
	Kupferlegierungen 500–1000 N/mm ² Copper alloys 500–1000 N/mm ²	

Universelle Bearbeitung Universal machining

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
M Durchgangsgewinde Through hole thread		
194	 <p>Markant® UNI</p>	<p>Universell einsetzbarer Gewindebohrer mit TiCN Plus Beschichtung. Optimierte Geometrie zur Bearbeitung verschiedener Materialgruppen. Mit Schälanschnitt zur kontrollierten Spanförderung in Vorschubrichtung.</p> <p>Multi-purpose tap with TiCN Plus coating. Optimized geometry for machining of various material groups. Controlled chip flow in feed direction with fitted spiral point.</p>
M Durchgangsgewinde Through hole thread		
195	 <p>Markant® UNI VAP</p>	<p>Universell einsetzbarer Gewindebohrer mit vaporisierter Oberfläche für besseren Spanfluss. Das Anhaften bzw. Aufschweißen von Spänen wird deutlich herabgesetzt. Optimierte Geometrie zur Bearbeitung verschiedener Materialgruppen. Mit Schälanschnitt zur kontrollierten Spanförderung in Vorschubrichtung.</p> <p>Multi-purpose tap with vaporized surface for better chip flow. The tendency of chips to adhere or weld is significantly reduced. Optimized geometry for machining of various material groups. Controlled chip flow in feed direction with fitted spiral point.</p>
M Grundgewinde Blind hole thread		
196	 <p>Rasant® UNI VAP</p>	<p>Universell einsetzbarer Gewindebohrer mit vaporisierter Oberfläche für besseren Spanfluss. Das Anhaften bzw. Aufschweißen von Spänen wird deutlich herabgesetzt. Optimierte Geometrie zur Bearbeitung verschiedener Materialgruppen. Mit 40° Drall zur kontrollierten Spanförderung entgegen der Vorschubrichtung. Gewindetiefen bis 3 x D machbar.</p> <p>Multi-purpose tap with vaporized surface for better chip flow. The tendency of chips to adhere or weld is significantly reduced. Optimized geometry for machining of various material groups. With 40° helix for controlled chip removal against the feed direction. Thread depth up to 3 x D possible.</p>

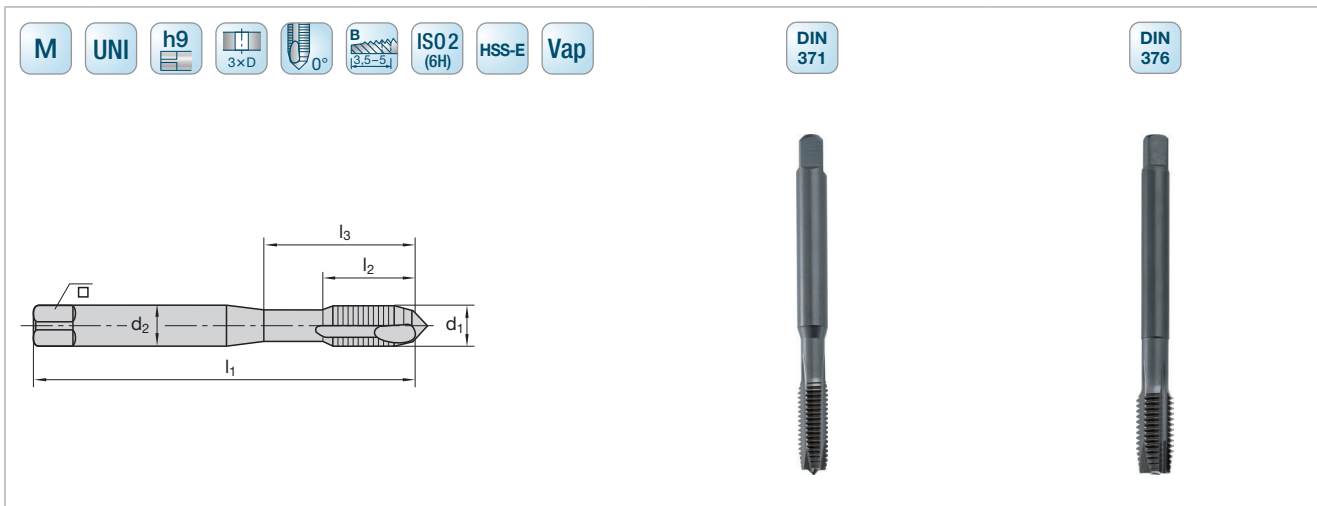
Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
		ISO2 (6H)		TiCN Plus	UNI	HSS E-PM	6482C	194
		ISO2 (6H)		Vap	UNI	HSS-E	6482C	195
		ISO2 (6H)		Vap	UNI	HSS-E	6582C	196



Katalog-Nr. Cat.-No.		6482C											
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											■	v _c = 15–20 m/min
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											■	v _c = 12–15 m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											■	v _c = 10–12 m/min
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											■	v _c = 6– 8 m/min ¹⁾
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron											■	v _c = 20–25 m/min
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											■	v _c = 15–20 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											■	v _c = 20–25 m/min
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											□	v _c = 15–20 m/min
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											□	v _c = 10–15 m/min
N4	Graphit Graphite												
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
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 h9	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank													
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	2,5	7147881	TC-BM 03x0,50-6H-UNI 0-1	–	–	
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	7147882	TC-BM 04x0,70-6H-UNI 0-1	–	–	
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	7147883	TC-BM 05x0,80-6H-UNI 0-1	–	–	
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	7147884	TC-BM 06x1,00-6H-UNI 0-1	–	–	
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	7147885	TC-BM 08x1,25-6H-UNI 0-1	–	–	
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	7147886	TC-BM 10x1,50-6H-UNI 0-1	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
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	

¹⁾ Verwendung von Schneidöl empfohlen
Cutting oil is recommended

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

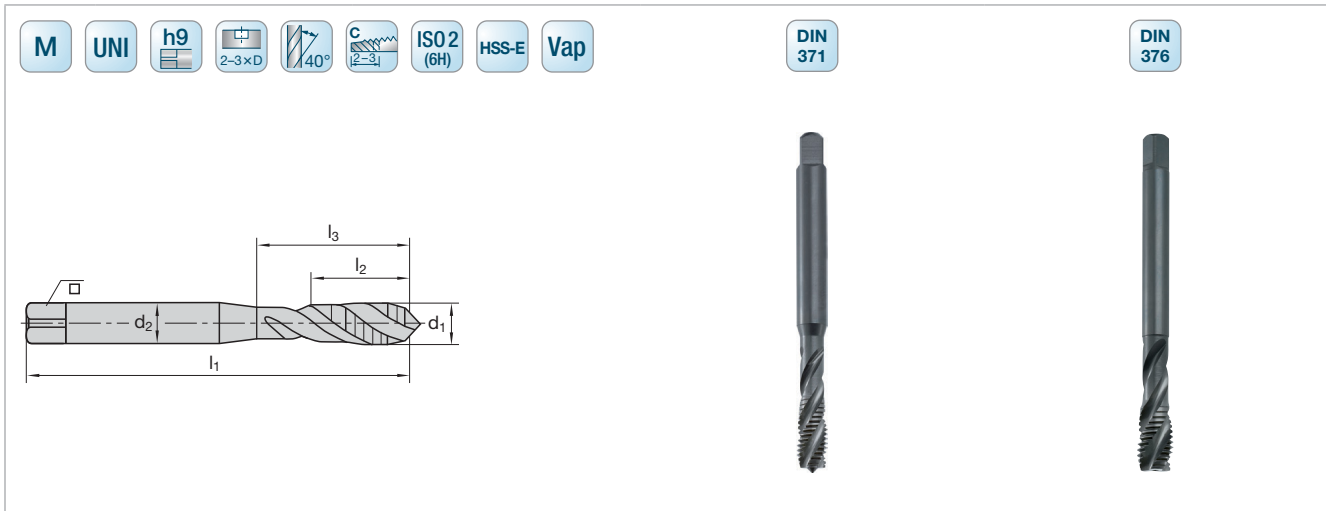


Katalog-Nr. Cat.-No.		6482C											
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											■	v _c = 15–20 m/min
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											■	v _c = 12–15 m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											■	v _c = 10–12 m/min
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											■	v _c = 6– 8 m/min ¹⁾
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron											■	v _c = 20–25 m/min
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											■	v _c = 15–20 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si											■	v _c = 20–25 m/min
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											□	v _c = 15–20 m/min
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											□	v _c = 10–15 m/min
N4	Graphit Graphite												
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
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 h9	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank													
M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	3	2,5	7161204	TC-BM 03x0.50-6H-UNIO-6	–	–	
M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	3	3,3	7161205	TC-BM 04x0.70-6H-UNIO-6	–	–	
M 5	0,8	70	14	25	6	4,9	3	4,2	7161206	TC-BM 05x0.80-6H-UNIO-6	–	–	
M 6	1	80	16	30	6	4,9	3	5	7161207	TC-BM 06x1.00-6H-UNIO-6	–	–	
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	3	6,8	7161208	TC-BM 08x1.25-6H-UNIO-6	–	–	
M 10	1,5	100	20	39	10	8	3	8,5	7161209	TC-BM 10x1.50-6H-UNIO-6	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
M 12	1,75	110	22	–	9	7	4	10,2	–	–	7161210	TC-BM 12x1.75-6H-UNIO-6	
M 14	2	110	25	–	11	9	4	12	–	–	7161211	TC-BM 14x2.00-6H-UNIO-6	
M 16	2	110	28	–	12	9	4	14	–	–	7161212	TC-BM 16x2.00-6H-UNIO-6	
M 18	2,5	125	32	–	14	11	4	15,5	–	–	7161213	TC-BM 18x2.50-6H-UNIO-6	
M 20	2,5	140	32	–	16	12	4	17,5	–	–	7161214	TC-BM 20x2.50-6H-UNIO-6	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

¹⁾ Verwendung von Schneidöl empfohlen
Cutting oil is recommended



Katalog-Nr. Cat.-No.		6582C											
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	2,5 x D	■ v _c = 15–20 m/min										
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	2,5 x D	■ v _c = 12–15 m/min										
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	2 x D	■ v _c = 10–12 m/min										
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	2 x D	■ v _c = 6– 8 m/min ¹⁾										
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron	3 x D	■ v _c = 20–25 m/min										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	3 x D	■ v _c = 15–20 m/min										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	3 x D	■ v _c = 20–25 m/min										
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	3 x D	□ v _c = 15–20 m/min										
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	3 x D	□ v _c = 10–15 m/min										
N4	Graphit Graphite												
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
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 h9	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank													
M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	3	2,5	7161215	TC-CM 03x0.50-6H-UNI40-6	–	–	
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	7161216	TC-CM 04x0.70-6H-UNI40-6	–	–	
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	7161217	TC-CM 05x0.80-6H-UNI40-6	–	–	
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	7161218	TC-CM 06x1.00-6H-UNI40-6	–	–	
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	7161219	TC-CM 08x1.25-6H-UNI40-6	–	–	
M 10	1,5	100	20	39	10	8	3	8,5	7161220	TC-CM 10x1.50-6H-UNI40-6	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
M 12	1,75	110	18	–	9	7	3	10,2	–	–	7161221	TC-CM 12x1.75-6H-UNI40-6	
M 14	2	110	20	–	11	9	3	12	–	–	7161222	TC-CM 14x2.00-6H-UNI40-6	
M 16	2	110	20	–	12	9	4	14	–	–	7161223	TC-CM 16x2.00-6H-UNI40-6	
M 18	2,5	125	25	–	14	11	4	15,5	–	–	7161224	TC-CM 18x2.50-6H-UNI40-6	
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	–	7161225	TC-CM 20x2.50-6H-UNI40-6	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

¹⁾ Verwendung von Schneidöl empfohlen
Cutting oil is recommended

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 Spannzanze
- 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.

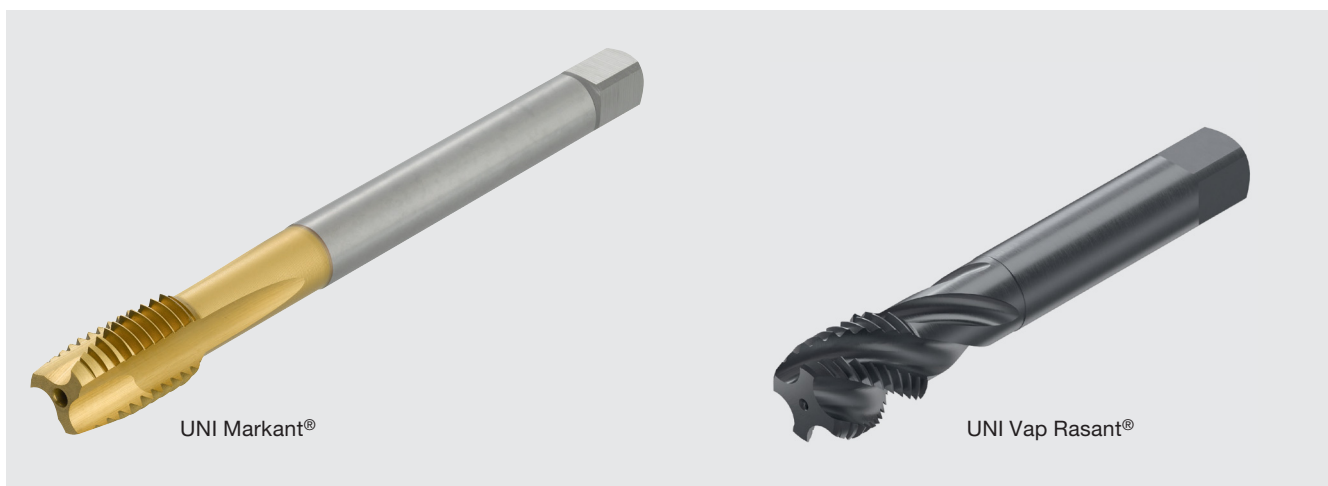
The new UNI tap is made of HSS-E-PM with a special TiCN Plus coating and can be operated with oil, emulsion and MQL (Minimum Quantity Lubrication). It is available in the versions “Rasant®” for base threads and “Markant®” for through-hole threads.

Features:

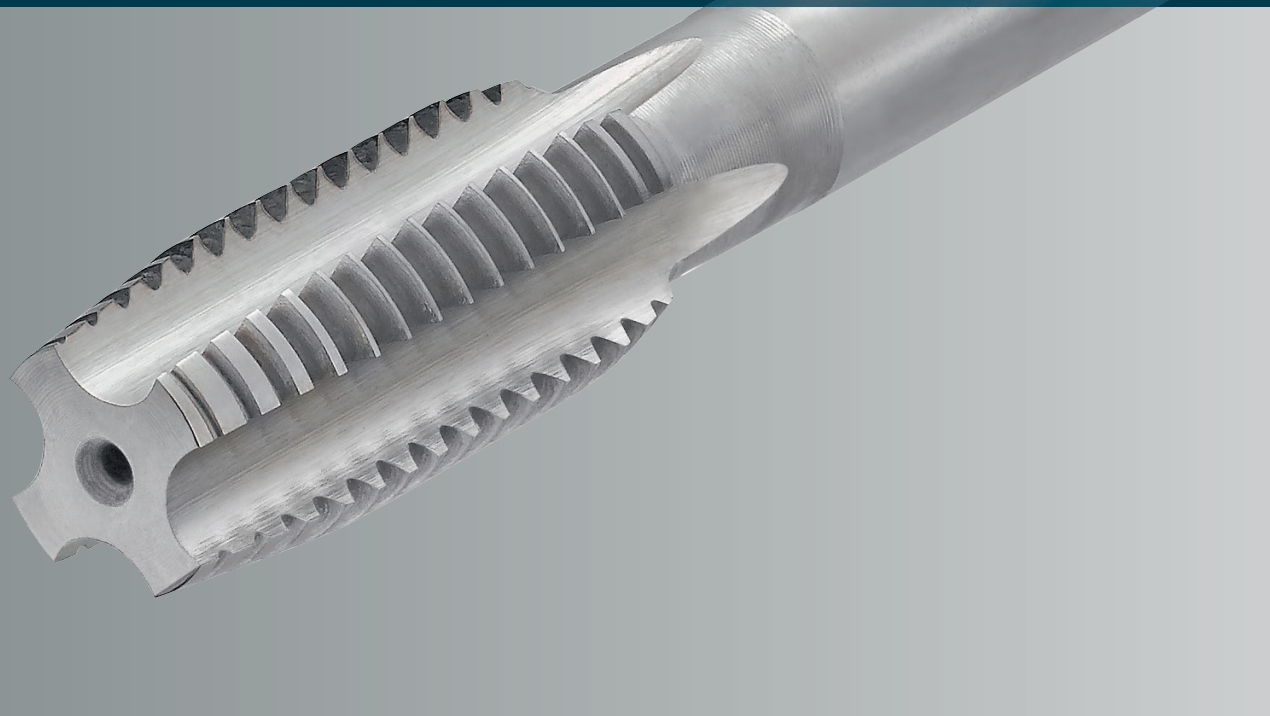
- Modern PVD-coating for greater wear and heat resistance
- Useable universal in synchro-chucks, compensating chucks, or collet chucks
- Optimized cutting geometry for universal use

Advantages:

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














Taps for universal machining
Gewindebohrer
für universelle Bearbeitung



**NPT/NPTF-
AND EXTRA LONG TAPS
HAND TAPS
NPT/NPTF- UND EXTRA LANGE
GEWINDEBOHRER
HANDGEWINDEBOHRER**

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessungen Dimensions	Kat. Nr. Cat. No.
200	NPT + NPTF Gewindebohrer Typ N NPT + NPTF Taps Type N	1/16 – 2	6137 6138
200	NPT + NPTF Gewindebohrer Typ AZ NPT + NPTF Taps Type AZ	1/16 – 1 1/2	6143C 6144C
200	Extra lange Gewindebohrer Markant® Extra long taps Markant®	M 4 – M 20	6801 6802
200	Extra lange Gewindebohrer Rasant® Extra long taps Rasant®	M 6 – M 20	6901 6902
200	Satz-(Hand-)Gewindebohrer Typ N Hand (serial set) taps Type N	M 1,2 – M 24	6101

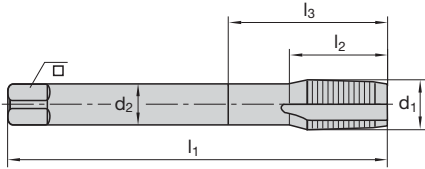
Typenbeschreibungen Type descriptions

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension	
NPT NPTF Maschinengewindebohrer NPT + NPTF Machine taps NPT + NPTF			
202	 Typ N NPT	<p>Gewindebohrer geradegenutet, unbeschichtet, gut geeignet für die Bearbeitung von leicht zerspanbaren Materialien bis ca. 1000 N/mm², für universellen Einsatz mit und ohne Zwangsführung. NPT = Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde (Kegel 1: 16), (Für Gewindeverbindungen mit Dichtmittel).</p> <p>Taps straight fluted, uncoated, well suited for the application of easy-to-cut materials up to 1000 N/mm², for universal use with and without pitch-controlled feed.</p> <p>NPT = american taper thread (taper 1: 16), (for threaded connection with sealant).</p>	NPT 1/16–2
203	 Typ V NPT	<p>Beschichteter Gewindebohrer mit 35° Drall bewirkt starke Spanförderung in Richtung Schaft. Zur Reibungsminderung sind Zähne ausgesetzt, um besonders zum Klemmen und Schmieren neigende Werkstoffe problemlos bearbeiten zu können.</p> <p>Coated taps with 35° helix causes strong clamping encouraging towards shaft. To reduce friction teeth are exposed to particularly prone process for clamping and lubrication materials without any problems.</p>	NPT 1/16–1 1/2
203	 Typ V NPTF	<p>Wie vor, jedoch NPTF.</p> <p>As before, but NPTF.</p>	NPTF 1/16–1 1/2
M Extra lange Maschinengewindebohrer Rasant® Extra long machine taps Rasant®			
204	 Typ Markant® XL	<p>Gewindebohrer gerade genutet für Durchgangsgewinde, starke Spanförderung in Vorschubrichtung. Gewindetiefe bis 3 x D, bewährte N-Geometrie, hervorragender Einsatz bei einer Vielzahl denkbarer Gewindebohrungen, die bisher nicht erreicht wurden (schwer zugänglich).</p> <p>Straight flute tap for through holes, strong chip flow in feed direction. Thread depth up to 3 x D, N-proven geometry, excellent use for a variety of threads that have not been reached (difficult to access).</p>	M4–6
204	 Typ Markant® XL		M8–20
205	 Typ Rasant® XL	<p>40° Drall, starke Spanförderung in Richtung Schaft. Gewindetiefe bis 2,5 x D, bewährte N-Geometrie, hervorragender Einsatz bei einer Vielzahl denkbarer Gewindebohrungen, die bisher nicht erreicht wurden (schwer zugänglich).</p> <p>40° helix, strong chip evacuation direction to the shank. Thread depth up to 2.5 x D, N-proven geometry, excellent use for a variety of threads that have not been reached (difficult to access).</p>	M6
205	 Typ Rasant® XL		M8–16
M Satz-(Hand-)Gewindebohrer Hand (serial set) taps			
206	 Set	<p>Satz-Handgewindebohrer 3-teilig, für Grund- und Durchgangsgewinde.</p> <p>Hand-set-taps 3-pieces, for blind and through hole threads.</p>	M1,2–24
207	 Typ N Set		
207	 Typ N Set		
207	 Typ N Set		

	Bohrungstiefe Drilling depth	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Drall Helix	Beschichtung Coating	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
						HSS-E	6137	202
							6143C	203
							6144C	203
						HSS-E	6801	204
								6802
			ISO2 (6H)				6901	205
								6902
			ISO2 (6H)			HSS-E	6101	206
							207	
							207	
							207	



NPT

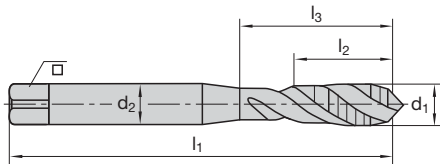


Katalog-Nr. Cat.-No.		6137									
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–30 m/min									
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 15–20 m/min									
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²										
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic										
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic										
K1	Grauguss Grey cast iron										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si										
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si										
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										
N4	Graphit Graphite										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²										
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 verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank											
NPT 1/16	27	56	14	–	7	5,5	3	6,2	1378807	TC-CNPT 1/16x27-LFS-N0-0	
NPT 1/8	27	65	14	–	8	6,2	3	8,5	1378816	TC-CNPT 1/8x27-LFS-N0-0	
NPT 1/4	18	70	21	–	11	9	4	11	1378825	TC-CNPT 1/4x18-LFS-N0-0	
NPTF 1/16	27	80	13	25	7	5,5	3	6,15	–	–	
NPTF 1/8	27	90	13	28	8	6,2	3	8,5	–	–	
NPTF 1/4	18	100	20	45	11	9	4	10,9	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank											
NPT 3/8	18	75	27	–	12	9	4	14,5	1378834	TC-CNPT 3/8x18-LFS-N0-0	
NPT 1/2	14	80	28	–	16	12	5	17,9	1378843	TC-CNPT 1/2x14-LFS-N0-0	
NPT 3/4	14	90	28	–	20	16	5	23,25	1378852	TC-CNPT 3/4x14-LFS-N0-0	
NPT 1	11,5	100	35	–	25	20	5	29,25	1378861	TC-CNPT 01x11.5-LFS-N0-0	
NPT 1 1/4	11,5	110	35	–	32	24	6	38	1378870	TC-CNPT 01 1/4x11.5-LFS-N0-0	
NPT 1 1/2	11,5	120	35	–	36	29	6	44	1378889 ¹⁾	TC-CNPT 01 1/2x11.5-LFS-N0-0	
NPT 2	11,5	140	36	–	36	29	6	56	1378898	TC-CNPT 02x11.5-LFS-N0-0	
NPTF 3/8	18	110	20	–	12	9	4	14,4	–	–	
NPTF 1/2	14	140	25	–	16	12	5	17,7	–	–	
NPTF 3/4	14	150	26	–	20	16	5	23	–	–	
NPTF 1	11,5	170	32	–	25	20	5	29	–	–	
NPTF 1 1/4	11,5	190	34	–	32	24	6	37,75	–	–	
NPTF 1 1/2	11,5	200	34	–	36	29	6	43,75	–	–	
NPTF 2	11,5	160	36	–	36	29	7	55,75	–	–	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request

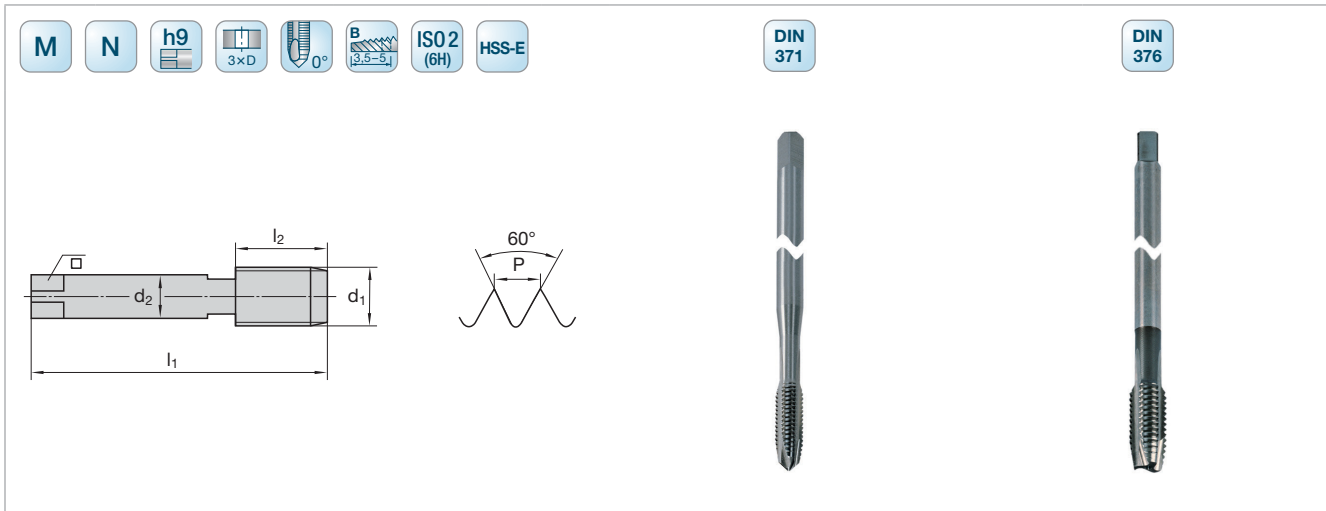


Katalog-Nr. Cat.-No.		6143C						6144C					
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
K1	Grauguss Grey cast iron	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 20–25 m/min						■ v _c = 20–25 m/min					
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■ v _c = 15–20 m/min						■ v _c = 15–20 m/min					
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
N4	Graphit Graphite	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC	<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min						<input type="checkbox"/> v _c = 10–15 m/min					
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													
NPT 1/16	27	56	14	–	8	6,2	3	6,2	1398109	TC-CNPT 1/16x27-VAZ35-1	–	–	
NPT 1/8	27	65	14	–	10	8	3	8,5	1398110	TC-CNPT 1/8x27-VAZ35-1	–	–	
NPT 1/4	18	70	21	–	14	11	4	11	1398111	TC-CNPT 1/4x18-VAZ35-1	–	–	
NPTF 1/16	27	80	13	25	8	6,2	3	6,15	–	–	1400070	TC-CNPTF 1/16x27-V35-1	
NPTF 1/8	27	90	13	28	10	8	3	8,5	–	–	1400071	TC-CNPTF 1/8x27-V35-1	
NPTF 1/4	18	100	20	45	14	11	4	10,9	–	–	1400072	TC-CNPTF 1/4x18-V35-1	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
NPT 3/8	18	75	27	–	14	11	4	14,5	1398112	TC-CNPT 3/8x18-VAZ35-1	–	–	
NPT 1/2	14	80	28	–	16	12	5	17,9	1398113	TC-CNPT 1/2x14-VAZ35-1	–	–	
NPT 3/4	14	90	28	–	20	16	5	23,25	1398114	TC-CNPT 3/4x14-VAZ35-1	–	–	
NPT 1	11,5	100	35	–	25	20	5	29,25	1398115	TC-CNPT 01x11.5-VAZ35-1	–	–	
NPT 1 1/4	11,5	110	35	–	32	24	6	38	1398116	TC-CNPT 01 1/4x11.5-VAZ35-1	–	–	
NPT 1 1/2	11,5	120	35	–	36	29	6	44	1398117	TC-CNPT 01 1/2x11.5-VAZ35-1	–	–	
NPTF 3/8	18	110	20	–	14	11	4	14,4	–	–	1400073	TC-CNPTF 3/8x18-V35-1	
NPTF 1/2	14	140	25	–	16	12	5	17,7	–	–	1400074	TC-CNPTF 1/2x14-V35-1	
NPTF 3/4	14	150	26	–	20	16	5	23	–	–	1400075	TC-CNPTF 3/4x14-V35-1	
NPTF 1	11,5	170	32	–	25	20	5	29	–	–	1400076	TC-CNPTF 01x11.5-V35-1	
NPTF 1 1/4	11,5	190	34	–	32	24	6	37,75	–	–	1400077 ¹⁾	TC-CNPTF 01 1/4x11.5-V35-1	
NPTF 1 1/2	11,5	200	34	–	36	29	6	43,75	–	–	1400078 ¹⁾	TC-CNPTF 01 1/2x11.5-V35-1	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

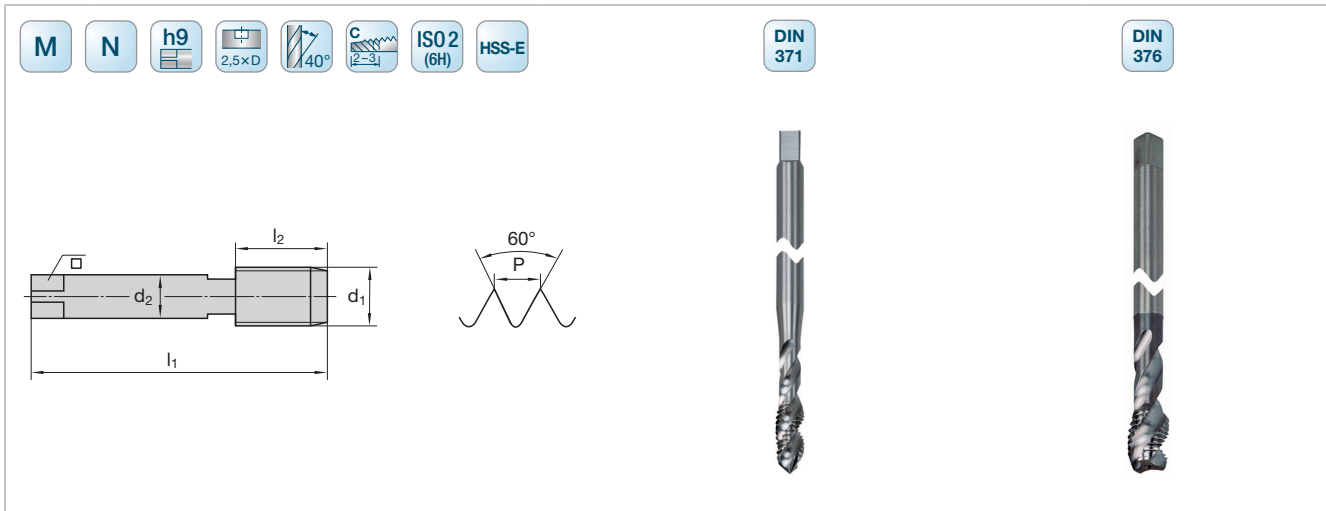
¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request



Katalog-Nr. Cat.-No.		6801				6802					
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■	v _c = 10–15 m/min	■	v _c = 10–15 m/min						
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■	v _c = 8–12 m/min	■	v _c = 8–12 m/min						
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²										
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	□	v _c = 5– 8 m/min	□	v _c = 5– 8 m/min						
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic										
K1	Grauguss Grey cast iron	□	v _c = 10–20 m/min	□	v _c = 10–20 m/min						
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	□	v _c = 10–15 m/min	□	v _c = 10–15 m/min						
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	□	v _c = 10–20 m/min	□	v _c = 10–20 m/min						
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	□	v _c = 10–15 m/min	□	v _c = 10–15 m/min						
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										
N4	Graphit Graphite										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²										
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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank											
M 4	0,7	120	13	4,5	3,4	3	3,3	1410993	TC-BM 04x0.7-6H-N0-0	–	–
M 5	0,8	140	15	6	4,9	3	4,2	1410994	TC-BM 05x0.8-6H-N0-0	–	–
M 6	1	160	16	6	4,9	3	5	1410995	TC-BM 06x1-6H-N0-0	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank											
M 8	1,25	180	18	6	4,9	3	6,8	–	–	1410996	TC-BM 08x1.25-6H-N0-0
M 10	1,5	200	20	7	5,5	3	8,5	–	–	1410997	TC-BM 10x1.5-6H-N0-0
M 12	1,75	220	24	9	7	3	10,2	–	–	1410998	TC-BM 12x1.75-6H-N0-0
M 14	2	220	26	11	9	3	12	–	–	1411011	TC-BM 14x2-6H-N0-0
M 16	2	220	28	12	9	3	14	–	–	1410999	TC-BM 16x2-6H-N0-0
M 20	2,5	280	32	16	12	3	17,5	–	–	1411013	TC-BM 20x2.5-6H-N0-0

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

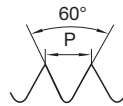
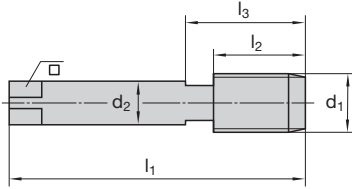
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6901				6902					
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 10–15 m/min				■ v _c = 10–15 m/min					
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 8–12 m/min				■ v _c = 8–12 m/min					
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²										
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	□ v _c = 5– 8 m/min				□ v _c = 5– 8 m/min					
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic										
K1	Grauguss Grey cast iron	□ v _c = 10–20 m/min				□ v _c = 10–20 m/min					
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	□ v _c = 10–15 m/min				□ v _c = 10–15 m/min					
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	□ v _c = 10–20 m/min				□ v _c = 10–20 m/min					
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	□ v _c = 10–20 m/min				□ v _c = 10–20 m/min					
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	□ v _c = 10–15 m/min				□ v _c = 10–15 m/min					
N4	Graphit Graphite										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²										
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²										
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC					■ v _c = 10–15 m/min					
d ₁	P	l ₁	l ₂	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank											
M 6	1	160	11	6	4,9	3	5	1411101	TC-CM 06x1.00-6H-N40-0	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank											
M 8	1,25	180	14	6	4,9	3	6,8	–	–	1411102	TC-CM 08x1.25-6H-N40-0
M 10	1,5	200	15	7	5,5	3	8,5	–	–	1411103	TC-CM 10x1.5-6H-N40-0
M 12	1,75	220	18	9	7	3	10,2	–	–	1411104	TC-CM 12x1.75-6H-N40-0
M 16	2	220	22	12	9	3	14	–	–	1411105	TC-CM 16x2-6H-N40-0

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



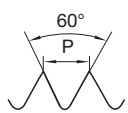
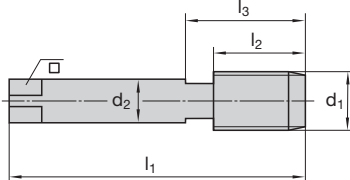
Katalog-Nr. Cat.-No.		6101									
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²										
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²										
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²										
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic										
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic										
K1	Grauguss Grey cast iron										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron										
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si										
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si										
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										
N4	Graphit Graphite										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²										
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 ¹⁾	□ h12	z		Satz Set Ident No.	LMT-Code	
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank											
M 1,2 ²⁾	0,25	32	5,5	–	2,5	2,1	3	0,95	1366099	TC-M 1.2x0.25-6H-N0-0	
M 1,4 ²⁾	0,3	32	7	–	2,5	2,1	3	1,1	1366133	TC-M 1.4x0.3-6H-N0-0	
M 1,6	0,35	32	8	–	2,5	2,1	3	1,25	1366179	TC-M 1.6x0.35-6H-N0-0	
M 2	0,4	36	8	–	2,8	2,1	3	1,6	1366295	TC-M 02x0.4-6H-N0-0	
M 2,5	0,45	40	9	10	2,8	2,1	3	2,05	1366419	TC-M 2.5x0.45-6H-N0-0	
M 3	0,5	40	11	18	3,5	2,7	3	2,5	1366491	TC-M 03x0.5-6H-N0-0	
M 3,5	0,6	45	12	20	4	3	3	2,9	1366534	TC-M 3.5x0.6-6H-N0-0	
M 4	0,7	45	13	21	4,5	3,4	3	3,3	1366570	TC-M 04x0.7-6H-N0-0	
M 5	0,8	50	14	25	6	4,9	3	4,2	1366650	TC-M 05x0.8-6H-N0-0	
M 6	1	56	19	30	6	4,9	3	5	1366730	TC-M 06x1-6H-N0-0	
mit Überlaufschaft with standard straight shank											
M 8	1,25	63	22	–	6	4,9	4	6,8	1366810	TC-M 08x1.25-6H-N0-0	
M 10	1,5	70	24	–	7	5,5	4	8,5	1366892	TC-M 10x1.5-6H-N0-0	
M 12	1,75	75	28	–	9	7	4	10,2	1366972	TC-M 12x1.75-6H-N0-0	
M 14	2	80	30	–	11	9	4	12	1367016	TC-M 14x2-6H-N0-0	
M 16	2	80	32	–	12	9	4	14	1367052	TC-M 16x2-6H-N0-0	
M 18	2,5	95	34	–	14	11	4	15,5	1367098	TC-M 18x2.5-6H-N0-0	
M 20	2,5	95	34	–	16	12	4	17,5	1367132	TC-M 20x2.5-6H-N0-0	
M 24	3	110	38	–	18	14,5	4	21	1367212	TC-M 24x3-6H-N0-0	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

Andere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions upon request

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

¹⁾ V No. 1 + M No. 2: h12
V No. 1 + M No. 2: h12
²⁾ 4H/5H
4H/5H



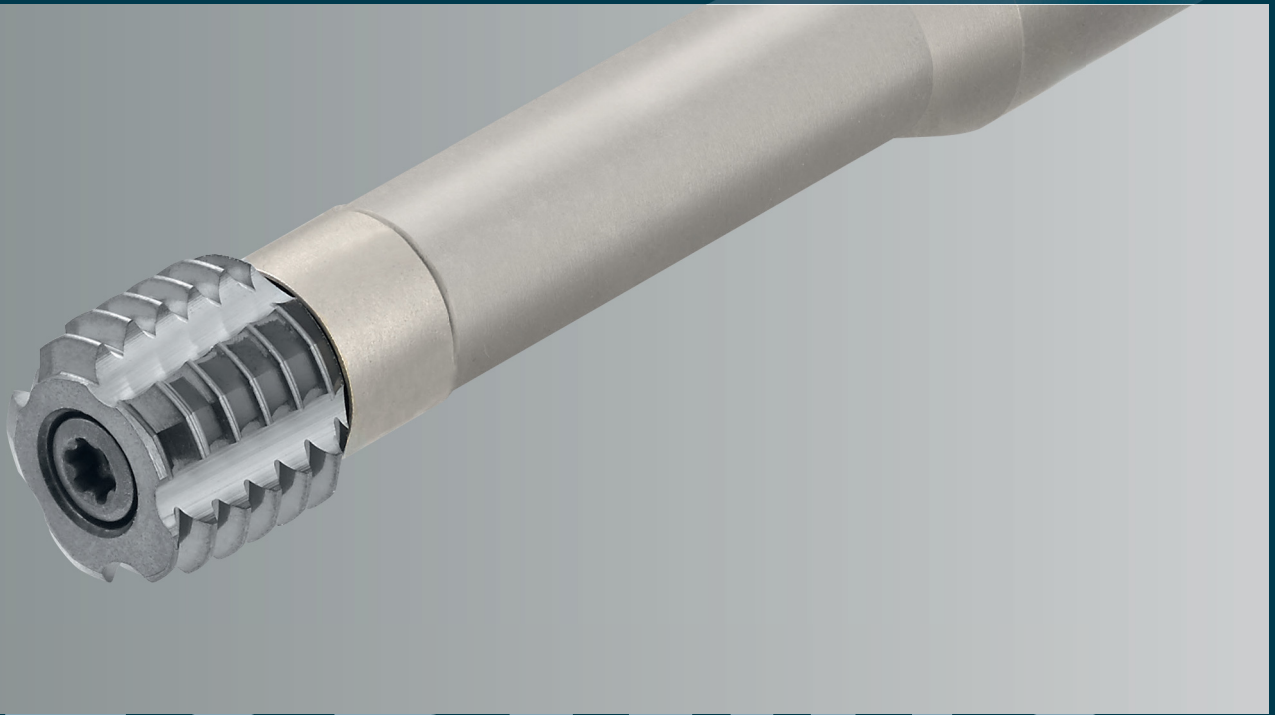
Katalog-Nr. Cat.-No.		6101												
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²													
P2	Stahl Steel 500-1000 N/mm ²													
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²													
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic													
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic													
K1	Grauguss Grey cast iron													
K2	Sphäroguss Nodular cast iron													
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si													
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si													
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si													
N4	Graphit Graphite													
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²													
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 ¹⁾	□ h12	z		V (No.1) Ident No.	LMT-Code	M (No.2) Ident No.	LMT-Code	F (No.3) Ident No.	LMT-Code
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank														
M 1,2 ²⁾	0,25	32	5,5	-	2,5	2,1	3	0,95	1366106	TC-AM 1.2x0.25-N0-0	1366115	TC-DM 1.2x0.25-N0-0	1366124	TC-CM 1.2x0.25-6H-N0-0
M 1,4 ²⁾	0,3	32	7	-	2,5	2,1	3	1,1	1366142	TC-AM 1.4x0.3-N0-0	1366151	TC-DM 1.4x0.3-N0-0	1366160	TC-CM 1.4x0.3-6H-N0-0
M 1,6	0,35	32	8	-	2,5	2,1	3	1,25	1366188	TC-AM 1.6x0.35-N0-0	1366197	TC-DM 1.6x0.35-N0-0	1366204	TC-CM 1.6x0.35-6H-N0-0
M 2	0,4	36	8	-	2,8	2,1	3	1,6	1366302	TC-AM 02x0.4-N0-0	1366311	TC-DM 02x0.4-N0-0	1366320	TC-CM 02x0.4-6H-N0-0
M 2,5	0,45	40	9	10	2,8	2,1	3	2,05	1366428	TC-AM 2.5x0.45-N0-0	1366437	TC-DM 2.5x0.45-N0-0	1366446	TC-CM 2.5x0.45-6H-N0-0
M 3	0,5	40	11	18	3,5	2,7	3	2,5	1366507	TC-AM 03x0.5-N0-0	1366516	TC-DM 03x0.5-N0-0	1366525	TC-CM 03x0.5-6H-N0-0
M 3,5	0,6	45	12	20	4	3	3	2,9	1366543	TC-AM 3.5x0.6-N0-0	1366552	TC-DM 3.5x0.6-N0-0	1366561	TC-CM 3.5x0.6-6H-N0-0
M 4	0,7	45	13	21	4,5	3,4	3	3,3	1366589	TC-AM 04x0.7-N0-0	1366598	TC-DM 04x0.7-N0-0	1366605	TC-CM 04x0.7-6H-N0-0
M 5	0,8	50	14	25	6	4,9	3	4,2	1366669	TC-AM 05x0.8-N0-0	1366678	TC-DM 05x0.8-N0-0	1366687	TC-CM 05x0.8-6H-N0-0
M 6	1	56	19	30	6	4,9	3	5	1366749	TC-AM 06x1-N0-0	1366758	TC-DM 06x1-N0-0	1366767	TC-CM 06x1-6H-N0-0
mit Überlaufschaft with standard straight shank														
M 8	1,25	63	22	-	6	4,9	4	6,8	1366829	TC-AM 08x1.25-N0-0	1366838	TC-DM 08x1.25-N0-0	1366847	TC-CM 08x1.25-6H-N0-0
M 10	1,5	70	24	-	7	5,5	4	8,5	1366909	TC-AM 10x1.5-N0-0	1366918	TC-DM 10x1.5-N0-0	1366927	TC-CM 10x1.5-6H-N0-0
M 12	1,75	75	28	-	9	7	4	10,2	1366981	TC-AM 12x1.75-N0-0	1366990	TC-DM 12x1.75-N0-0	1367007	TC-CM 12x1.75-6H-N0-0
M 14	2	80	30	-	11	9	4	12	1367025	TC-AM 14x2-N0-0	1367034	TC-DM 14x2-N0-0	1367043	TC-CM 14x2-6H-N0-0
M 16	2	80	32	-	12	9	4	14	1367061	TC-AM 16x2-N0-0	1367070	TC-DM 16x2-N0-0	1367089	TC-CM 16x2-6H-N0-0
M 18	2,5	95	34	-	14	11	4	15,5	1367105	TC-AM 18x2.5-N0-0	1367114	TC-DM 18x2.5-N0-0	1367123	TC-CM 18x2.5-6H-N0-0
M 20	2,5	95	34	-	16	12	4	17,5	1367141	TC-AM 20x2.5-N0-0	1367150	TC-DM 20x2.5-N0-0	1367169	TC-CM 20x2.5-6H-N0-0
M 24	3	110	38	-	18	14,5	4	21	1367221	TC-AM 24x3-N0-0	1367230	TC-DM 24x3-N0-0	1367249	TC-CM 24x3-6H-N0-0

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

Andere Abmessungen auf Anfrage
Other dimensions upon request

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

¹⁾ V No. 1 + M No. 2: h12
V No. 1 + M No. 2: h12
²⁾ 4H/5H
4H/5H



FORMING TAPS

GEWINDEFORMER

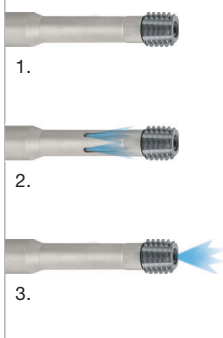








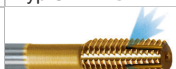

Durchgangs- und Grundgewinde Through hole and blind hole thread						
Werkstoff- gruppe Material group	Werkstoff Material	M	MF	UNC	UNF	G
		Seite Page				
P1	Stahl < 500 N/mm ²	210	212	212	212	214
	Steel					
P2	Stahl 500–1000 N/mm ²					
	Steel					
P3	Stahl > 1000 N/mm ²					
	Steel					
M1	Austenitische rostfreie Stähle Austenitic stainless steel	210	212	212	212	214
M2	Martensitische aushärtbare Stähle Martensitic stainless steel					
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	210	212	212	212	214
N1	Aluminiumlegierungen langspanend < 5 % Si Aluminium alloys, long chipping < 5 % Si	210	212	212	212	214
	Kupferlegierungen < 500 N/mm ² Copper alloys < 500 N/mm ²					
	Thermoplaste Thermoplastics					
N2	Aluminiumlegierungen langspanend 5–10 % Si Aluminium alloys long chipping 5–10 % Si					
	Kupferlegierungen 500–1000 N/mm ² Copper alloys 500–1000 N/mm ²					

Gewindeformer zur spanlosen Herstellung von Innengewinden sind einsetzbar in Materialien mit einem Bruchdehnungskoeffizienten von mind. 8 %.
Gewinde lassen sich prozesssicher bis 1200 N/mm² formen, mit dem HPF bis ca. 1400 N/mm².

Forming taps for chipless thread production can be used in materials with a coefficient of elongation of minimum 8 %.

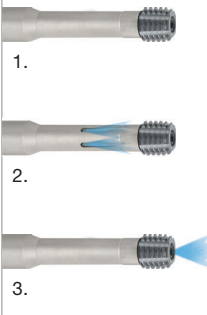



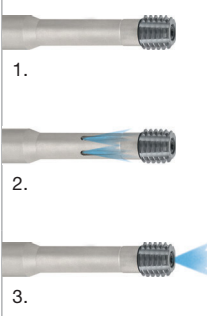
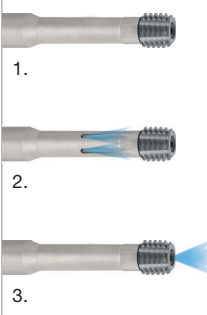
Threads can be formed reliably up to 1200 N/mm², with HPF up to 1400 N/mm².

Typenbeschreibungen Type descriptions

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension	
M HPF Max Former High performance forming taps			
216, 226	 <p>1. 2. 3.</p>	<p>Der modulare Gewindeformer HPF (High Performance Forming) mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht.</p> <p>1. HPF Max mit Kühlmittelbohrung und geschlossener Schraube 2. HPF Max mit radialem Kühlmittelaustritt 3. HPF Max mit axialem Kühlmittelaustritt (Bohrung in der Schraube)</p> <p>The modular forming tap HPF (High Performance Forming) with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life.</p> <p>1. HPF Max with coolant hole and closed screw 2. HPF Max with radial coolant 3. HPF Max with axial coolant (hole in the screw)</p>	M8–M33
M Gewindeformer Forming taps			
218	 <p>Typ N</p>	<p>Gewindeformer HSS-E, Typ N, für dünnwandige Bauteile, für Grundgewinde bei vertikaler Bearbeitung und MMS von Außen. Forming taps HSS-E, type N, for thin-walled components, for blind hole thread at vertical application and MQL from outside.</p>	M2–M20
219	 <p>Typ S</p>	<p>Wie vor, jedoch mit Schmiernuten für verstärkte Schmiermittelzufuhr (vorzugsweise Durchgangsgewinde und (oder) horizontaler Einsatz). As before, but with additional lubrication grooves for increased coolant supply (preferred for through hole thread and (or) horizontal application).</p>	M3–M20
220	 <p>Typ S</p>	<p>Gewindeformer HSS-E-PM, Typ S, mit Schmiernuten für verstärkte Schmiermittelzufuhr (vorzugsweise Durchgangsgewinde und (oder) horizontaler Einsatz). Forming tap HSS-E-PM, type S, with additional lubrication grooves for increased coolant supply (preferred for through hole thread and (or) horizontal application).</p>	
221	 <p>Typ S</p>	<p>Wie vor, jedoch mit kurzem Anlauf Form E (1,5–2 Gang). As before, but with a short chamfer form E (1.5–2 pitch).</p>	M3–M16
221	 <p>Typ S</p>	<p>Wie vor, jedoch Anschnittform C (2–3 Gang) und mit Aufmaßtoleranz 6GX. As before, but with chamfer form C (2–3 pitch) and with oversize tolerance 6GX.</p>	
222	 <p>Typ S IKZ ICC</p>	<p>Gewindeformer HSS-E-PM, Typ S, mit Schmiernuten und IKZ für optimale Schmiermittelzufuhr für den Einsatz in Grundgewinden. Forming tap HSS-E-PM, type S, with lubrication grooves and ICC for optimum coolant supply for use in blind hole threads.</p>	M5–M16
222	 <p>Typ S IKZ ICC</p>	<p>Wie vor, jedoch mit kurzem Anlauf Form E (1,5–2 Gang). As before, but with a short chamfer form E (1.5–2 pitch).</p>	
223	 <p>Typ S IKR ICR</p>	<p>Gewindeformer HSS-E-PM, Typ S, mit Schmiernuten und IKR (radialer Austritt) für optimale Schmiermittelzufuhr für den Einsatz in Durchgangs- und Grundgewinden. Forming tap HSS-E-PM, type S, with additional lubrication grooves and ICR (radial outlet) for optimum coolant supply for use in through and blind hole thread.</p>	
223	 <p>Typ S IKR ICR</p>	<p>Wie vor, jedoch mit kurzem Anlauf Form E (1,5–2 Gang). As before, but with a short chamfer form E (1.5–2 pitch).</p>	
224	 <p>Typ S IKZ ICC</p>	<p>Gewindeformer HSS-E-PM, Typ S, mit Schmiernuten und IKZ für optimale Schmiermittelzufuhr für den Einsatz in Grundgewinden. Mit Aufmaßtoleranz 6GX. Forming tap HSS-E-PM, type S, with lubrication grooves and ICC for optimum coolant supply for use in blind hole threads. With oversize tolerance 6GX.</p>	

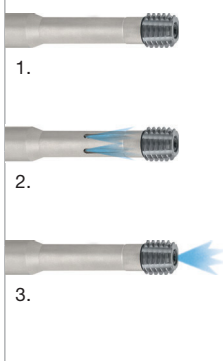


Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
	 Anschnittform C auf Anfrage verfügbar	6HX 6GX	TiCN		Carbide Head	6095, 6096	216, 226
			TiCN Plus		HSS-E	6391C, 6392C	218
					HSS-E-PM	6391C, 6392C	219
						6709C	220
						6762C	221
		6GX				6763C	221
		6HX				6769C	222
						6391C	222
						6767C	223
						6766C	223
		6GX				6764C	224















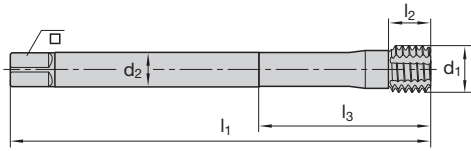
Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension	
MF HPF Max Former High performance forming taps			
225, 227	 <p>1. 2. 3.</p>	<p>Der modulare Gewindeformer HPF (High Performance Forming) mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht.</p> <p>1. HPF Max mit Kühlmittelbohrung und geschlossener Schraube 2. HPF Max mit radialem Kühlmittelaustritt 3. HPF Max mit axialem Kühlmittelaustritt (Bohrung in der Schraube)</p> <p>The modular forming tap HPF (High Performance Forming) with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life.</p> <p>1. HPF Max with coolant hole and closed screw 2. HPF Max with radial coolant 3. HPF Max with axial coolant (hole in the screw)</p>	M8 – M33
228	 <p>Typ N</p>	<p>Gewindeformer HSS-E, Typ N, für dünnwandige Bauteile, für Grundgewinde bei vertikaler Bearbeitung und MMS von Außen.</p> <p>Forming taps HSS-E, type N, for thin-walled components, for blind hole thread at vertical application and MQL from outside.</p>	MF8 – MF16
228	 <p>Typ S</p>	<p>Wie vor, jedoch mit Schmiernuten für verstärkte Schmiermittelzufuhr (vorzugsweise Durchgangsgewinde und (oder) horizontaler Einsatz).</p> <p>As before, but with additional lubrication grooves for increased coolant supply (preferred for through hole thread and (or) horizontal application).</p>	
229	 <p>Typ S</p>	<p>Gewindeformer HSS-E-PM, Typ S, mit Schmiernuten für verstärkte Schmiermittelzufuhr (vorzugsweise Durchgangsgewinde und (oder) horizontaler Einsatz).</p> <p>Forming tap HSS-E-PM, type S, with additional lubrication grooves for increased coolant supply (preferred for through hole thread and (or) horizontal application).</p>	MF8 – MF20
UNC HPF Max Former High performance forming taps			
230	 <p>1. 2. 3.</p>	<p>Der modulare Gewindeformer HPF (High Performance Forming) mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht.</p> <p>1. HPF Max mit Kühlmittelbohrung und geschlossener Schraube 2. HPF Max mit radialem Kühlmittelaustritt 3. HPF Max mit axialem Kühlmittelaustritt (Bohrung in der Schraube)</p> <p>The modular forming tap HPF (High Performance Forming) with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life.</p> <p>1. HPF Max with coolant hole and closed screw 2. HPF Max with radial coolant 3. HPF Max with axial coolant (hole in the screw)</p>	M8 – M33
UNF HPF Max Former High performance forming taps			
231	 <p>1. 2. 3.</p>	<p>Der modulare Gewindeformer HPF (High Performance Forming) mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht.</p> <p>1. HPF Max mit Kühlmittelbohrung und geschlossener Schraube 2. HPF Max mit radialem Kühlmittelaustritt 3. HPF Max mit axialem Kühlmittelaustritt (Bohrung in der Schraube)</p> <p>The modular forming tap HPF (High Performance Forming) with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life.</p> <p>1. HPF Max with coolant hole and closed screw 2. HPF Max with radial coolant 3. HPF Max with axial coolant (hole in the screw)</p>	M8 – M33

	Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
	3xD	E 1.5-2 Anschnittform C auf Anfrage verfügbar	6HX 6GX	TiCN		Carbide Head	6095	225, 227
		C 2-3	6HX	TiCN Plus		HSS-E	6394C	228
							6394C	228
						HSS E-PM	6710C	229
	3xD	E 1.5-2 Anschnittform C auf Anfrage verfügbar	6HX 6GX	TiCN		Carbide Head	6085	230
	3xD	E 1.5-2 Anschnittform C auf Anfrage verfügbar	6HX 6GX	TiCN		Carbide Head	6085	231



Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension	
G HPF Max Former High performance forming taps			
232	 <p>1. 2. 3.</p>	<p>Der modulare Gewindeformer HPF (High Performance Forming) mit patentierter Trennstelle kombiniert die Vorteile aus Hartmetall Kopf und Stahlschaft. Damit wird bei hoher Schnittgeschwindigkeit eine maximale Standzeit erreicht.</p> <p>1. HPF Max mit Kühlmittelbohrung und geschlossener Schraube 2. HPF Max mit radialem Kühlmittelaustritt 3. HPF Max mit axialem Kühlmittelaustritt (Bohrung in der Schraube)</p> <p>The modular forming tap HPF (High Performance Forming) with its patented interface combined the advantages of carbide head and steel shank. This create with high cutting speed a maximum tool life.</p> <p>1. HPF Max with coolant hole and closed screw 2. HPF Max with radial coolant 3. HPF Max with axial coolant (hole in the screw)</p>	M8 – M33
G Gewindeformer Forming taps			
233	 <p>Typ N</p>	<p>Gewindeformer, HSS-E, Typ N, für dünnwandige Bauteile, für Grundgewinde bei vertikaler Bearbeitung und MMS von Außen.</p> <p>Forming taps, HSS-E, type N, for thin-walled components, for blind hole thread at vertical application and MQL from outside.</p>	G 1/8 – 1/2
233	 <p>Typ S</p>	<p>Gewindeformer, HSS-E-PM, Typ S, mit Schmiernuten für verstärkte Schmiermittelzufuhr (vorzugsweise Durchgangsgewinde und (oder) horizontaler Einsatz).</p> <p>Forming tap, HSS-E-PM, type S, with additional lubrication grooves for increased coolant supply (prefered for through hole thread and (or) horizontal application).</p>	

Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
 	 <p>Anschnittform C auf Anfrage verfügbar</p>	 		 		6075	232
						6397C	233
							233



Katalog-Nr. Cat.-No.		6095																
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–60 m/min																
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 20–50 m/min																
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□ v _c = 15–30 m/min																
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 10–20 m/min ²⁾																
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□ v _c = 10–20 m/min ²⁾																
K1	Grauguss Grey cast iron																	
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	□ v _c = 20–50 m/min																
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 20–60 m/min																
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■ v _c = 20–60 m/min																
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si																	
N4	Graphit Graphite																	
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	□ v _c = 8–15 m/min ²⁾																
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²																	
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC																	
Vollhartmetall-Wechselkopf-Set Solid carbide indexable nib set						Schaft Shank												
Nennmaß Nominal Size		6HX		6GX														empfohlener Kernloch-durchmesser recommended drill size
		Typ SX³⁾																
d₁	Z	Ident No.		l₁	l₂	l₃	d₂	□	No.	Ident No.	No.-IK	Ident No.						
M 8 x 1,25	5	7248835	7248853	90	8,5	35	8	6,2	Size No. 2	9115324	Size No. 2-C	9124006	7,45					
M 10 x 1,5	5	7248836	7248854	100	10	40	10	8	Size No. 3	9115325	Size No. 3-C	9123970	9,30					
M 12 x 1,75	5	7248837	7248855	110	12	50	12	9	Size No. 5	9115327	Size No. 5-C	9124018	11,20					
M 14 x 2	6	7248838	7248856	110	13,5	–	12	9	Size No. 7	9115329	Size No. 7-C	9124024	13,10					
M 16 x 2	6	7248839	7248857	110	13,5	–	12	9	Size No. 8	9115330	Size No. 8-C	9124043	15,05					
M 18 x 2,5	6	auf Anfrage on demand	auf Anfrage on demand	125	16,5	–	14	11	Size No. 9	9115331	Size No. 9-C	9124063	16,80					
M 20 x 2,5	6	7248840	7248858	125	17	–	16	12	Size No. 10	9115332	Size No. 10-C	9126426	18,80					
Vollhartmetall-Wechselkopf-Set Solid carbide indexable nib set						Schaft Shank												
M 8 x 1,25	5	7248895	7248913	90	8,5	35	8	6,2	–	–	Size No. 2-I	7074833	7,45					
M 10 x 1,5	5	7248896	7248914	100	10	40	10	8	–	–	Size No. 3-I	7074834	9,30					
M 12 x 1,75	5	7248897	7248915	110	12	50	12	9	–	–	Size No. 5-I	7074836	11,20					
M 12 x 1,75	5	7248897	7248915	110	12	–	9	7	–	–	Size No. 5.1-I	7143564	11,20					
M 14 x 2	6	7248898	7248916	110	13,5	–	12	9	–	–	Size No. 7-I	7074838	13,10					
M 14 x 2	6	7248898	7248916	110	13,5	–	11	9	–	–	Size No. 7.1-I	7143565	13,10					
M 16 x 2	6	7248899	7248917	110	13,5	–	12	9	–	–	Size No. 8-I	7074839	15,05					
M 18 x 2,5	6	auf Anfrage on demand	auf Anfrage on demand	125	16,5	–	14	11	–	–	Size No. 9-I	7074840	16,80					
M 20 x 2,5	6	7248900	7248918	125	17	–	16	12	–	–	Size No. 10-I	7074841	18,80					

¹⁾ Anschnittform C auf Anfrage verfügbar
Chamfer form C on request available

²⁾ Schneidöl wird als Kühlmedium empfohlen
Cutting oil is recommended

³⁾ mit Kühlschmierrieten with coolant grooves



■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Zubehör siehe Seite 217
Spare parts see page 217


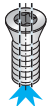

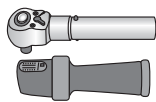


Weitere Toleranzen, Längen, Anschnitte auf Anfrage.
Further tolerances, lengths, chamfer forms on request.

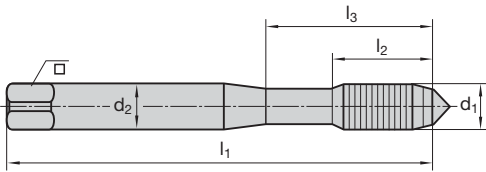
TorqueFix Drehmomentschrauber und Wechselklingen
TorqueFix Torque moment screwdrivers and inserts

TorqueFix Griff mit fest eingestelltem Drehmomentwert. Handlicher, ergonomischer Griff. Klicksignal beim Erreichen des eingestellten Drehmomentwerts. Bei Größe 20IP besitzt das Werkzeug einen Quergriff zur besseren Kraftübertragung. Lieferung im Set komplett inklusive dazugehöriger Wechselklinge.
TorqueFix screwdrivers with calibrated torque. Handy, ergonomic handhold. Smooth "slipping" mechanism signals when the set torque has been achieved. At a size of 20IP the screwdriver comes with T-handle for better power transmission. Complete delivery set including interchangeable blade.

Gewindegröße Threads type	Schraube ohne IKZ Screw without ICC	Schraube mit IKZ Screw with ICC	Torx Plus Größe Torx Plus size	Anzugs- moment Torque	Set Set	Universalhalter Universal holder	Bit Bit
M 8 MF 8 UNC 5/16 UNF 5/16 Size No. 02	M 2,5 	7074842 	8IP 	1,5 Nm		7074853 	7074854 
M 10 MF 10 MF 10 UNC 3/8 UNF 3/8 Size No. 03	M 3	7003148	8IP	3,0 Nm	7078115	7074853	7074854
UNC 7/16 UNF 7/16 Size No. 04	M 4	7074843	15IP	6,5 Nm	7150410	7074853	7150404
M 12 MF 12 Size No. 05	M 4	7074843	15IP	6,5 Nm	7150410	7074853	7150404
UNC 1/2 UNF 1/2 Size No. 06	M 4	7074843	15IP	6,5 Nm	7150410	7074853	7150404
M 14 MF 14 UNC 9/16 Size No. 07	M 4	7074843	15IP	6,5 Nm	7150410	7074853	7150404
M 16 MF 16 UNC 5/8 Size No. 08	M 5	7063907	20IP	12,5 Nm	7150411	7150408	7150405
M 18 MF 18 Size No. 09	M 5	7063907	20IP	12,5 Nm	7150411	7150408	7150405
MF 20 UNC 3/4 UNF 3/4 Size No. 10	M 5	7063907	20IP	12,5 Nm	7150411	7150408	7150405
MF 22 MF 24 MF 27 MF 30 Size No. 20	M 5	7036357	20IP	12,5 Nm	7150411	7150408	7150405

Drehmomentschlüssel und Bits
Torque wrench and bits

Gewindegröße Threads type	Schraube ohne IKZ Screw without ICC	Schraube mit IKZ Screw with ICC	Torx Plus Größe Torx Plus size	Anzugs- moment Torque	Drehmoment- schlüssel Torque wrench	Steckschlüssel- einsatz 3/8" Bithalter Socket/Bitholder	Bit Bit Torx 30IP
M 22 – M 33	M 8 	7280358 	30IP 	40 Nm		7298726 	7298727 

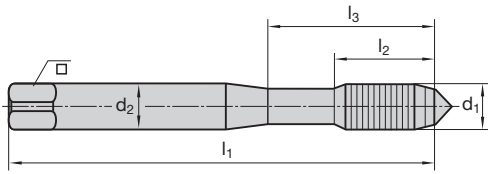


Katalog-Nr. Cat.-No.		6391C							6392C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–40 m/min							■ v _c = 20–40 m/min						
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 20–30 m/min							■ v _c = 20–30 m/min						
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□ v _c = 10–20 m/min							□ v _c = 10–20 m/min						
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 10–20 m/min							■ v _c = 10–20 m/min						
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□ v _c = 10–15 m/min							□ v _c = 10–15 m/min						
K1	Grauguss Grey cast iron														
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	□ v _c = 20–30 m/min							□ v _c = 20–30 m/min						
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 20–40 m/min							■ v _c = 20–40 m/min						
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■ v _c = 15–30 m/min							■ v _c = 15–30 m/min						
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si														
N4	Graphit Graphite														
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	□ v _c = 6–15 m/min							□ v _c = 6–15 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 2	0,4	45	8	11	2,8	2,1	3	1,85	1410595	TF-CM 02x0.40-6HX-N-1	–	–			
M 2,5	0,45	50	9	15	2,8	2,1	3	2,35	1410602	TF-CM 2.5x0.45-6HX-N-1	–	–			
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2,8	1410611	TF-CM 03x0.50-6HX-N-1	–	–			
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	3,2	1410618 ¹⁾	TF-CM 3.5x0.60-6HX-N-1	–	–			
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,7	1410639	TF-CM 04x0.70-6HX-N-1	–	–			
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,65	1410648	TF-CM 05x0.80-6HX-N-1	–	–			
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	5,55	1410657	TF-CM 06x1.00-6HX-N-1	–	–			
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6,55	1410659	TF-CM 07x1.00-6HX-N-1	–	–			
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	7,45	1410666	TF-CM 08x1.25-6HX-N-1	–	–			
M 10	1,5	100	20	39	10	8	5	9,3	1410675	TF-CM 10x1.50-6HX-N-1	–	–			
mit Überlaufschaft with standard straight shank															
M 12	1,75	110	24	–	9	7	6	11,2	–	–	1410684	TF-CM 12x1.75-6HX-N-1			
M 14	2	110	26	–	11	9	6	13,1	–	–	1410694	TF-CM 14x2.00-6HX-N-1			
M 16	2	110	28	–	12	9	6	15,05	–	–	1410710	TF-CM 16x2.00-6HX-N-1			
M 18	2,5	125	28	–	14	11	6	16,8	–	–	1410719 ¹⁾	TF-CM 18x2.50-6HX-N-1			
M 20	2,5	140	32	–	16	12	6	18,8	–	–	1410728	TF-CM 20x2.50-6HX-N-1			

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request

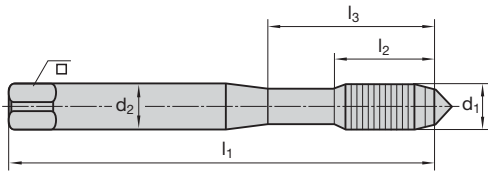


Katalog-Nr. Cat.-No.		6391C				6392C			
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■	v _c = 20–40 m/min	■	v _c = 20–40 m/min				
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■	v _c = 20–30 m/min	■	v _c = 20–30 m/min				
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□	v _c = 10–20 m/min	□	v _c = 10–20 m/min				
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■	v _c = 10–20 m/min	■	v _c = 10–20 m/min				
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□	v _c = 10–15 m/min	□	v _c = 10–15 m/min				
K1	Grauguss Grey cast iron								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	□	v _c = 20–30 m/min	□	v _c = 20–30 m/min				
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■	v _c = 20–40 m/min	■	v _c = 20–40 m/min				
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■	v _c = 15–30 m/min	■	v _c = 15–30 m/min				
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								
N4	Graphit Graphite								
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	□	v _c = 6–15 m/min	□	v _c = 6–15 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	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	2,8	1410693	TF-CM 03x0.50-6HX-S-1	–	–
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	3,2	1410695	TF-CM 3.5x0.60-6HX-S-1	–	–
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,7	1410697	TF-CM 04x0.70-6HX-S-1	–	–
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,65	1410699	TF-CM 05x0.80-6HX-S-1	–	–
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	5,55	1410701	TF-CM 06x1.00-6HX-S-1	–	–
M 7	1	80	17	30	7	5,5	4	6,55	1410702	TF-CM 07x1.00-6HX-S-1	–	–
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	7,45	1410703	TF-CM 08x1.25-6HX-S-1	–	–
M 10	1,5	100	20	39	10	8	5	9,3	1410705	TF-CM 10x1.50-6HX-S-1	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	24	–	9	7	6	11,2	–	–	1410731	TF-CM 12x1.75-6HX-S-1
M 14	2	110	26	–	11	9	6	13,1	–	–	1410734	TF-CM 14x2.00-6HX-S-1
M 16	2	110	28	–	12	9	6	15,05	–	–	1410737	TF-CM 16x2.00-6HX-S-1
M 18	2,5	125	28	–	14	11	6	16,8	–	–	1410740	TF-CM 18x2.50-6HX-S-1
M 20	2,5	140	32	–	16	12	6	18,8	–	–	1410743	TF-CM 20x2.50-6HX-S-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

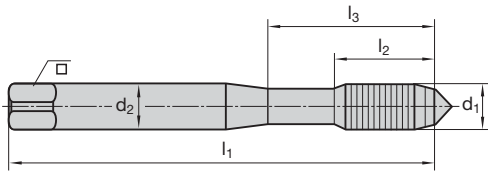
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6709C								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–40 m/min								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 20–30 m/min								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□ v _c = 10–20 m/min								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 10–20 m/min								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□ v _c = 10–15 m/min								
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	□ v _c = 20–30 m/min								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 20–40 m/min								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■ v _c = 15–30 m/min								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	□ v _c = 6–15 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 verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank										
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2,8	1401171	TF-CM 03x0.50-6HX-S-1
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,7	1401173	TF-CM 04x0.70-6HX-S-1
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	3	4,65	1401175	TF-CM 05x0.80-6HX-S-1
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	5,55	1401177	TF-CM 06x1.00-6HX-S-1
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	7,45	1401179	TF-CM 08x1.25-6HX-S-1
M 10	1,5	100	20	39	10	8	5	9,3	1401181	TF-CM 10x1.50-6HX-S-1
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
M 12	1,75	110	24	–	9	7	6	11,2	1401183	TF-CM 12x1.75-6HX-S-1
M 14	2	110	26	–	11	9	6	13,1	1401185	TF-CM 14x2.00-6HX-S-1
M 16	2	110	28	–	12	9	6	15,05	1401187	TF-CM 16x2.00-6HX-S-1
M 18	2,5	125	28	–	14	11	6	16,8	1401189	TF-CM 18x2.50-6HX-S-1
M 20	2,5	140	32	–	16	12	6	18,8	1401191	TF-CM 20x2.50-6HX-S-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

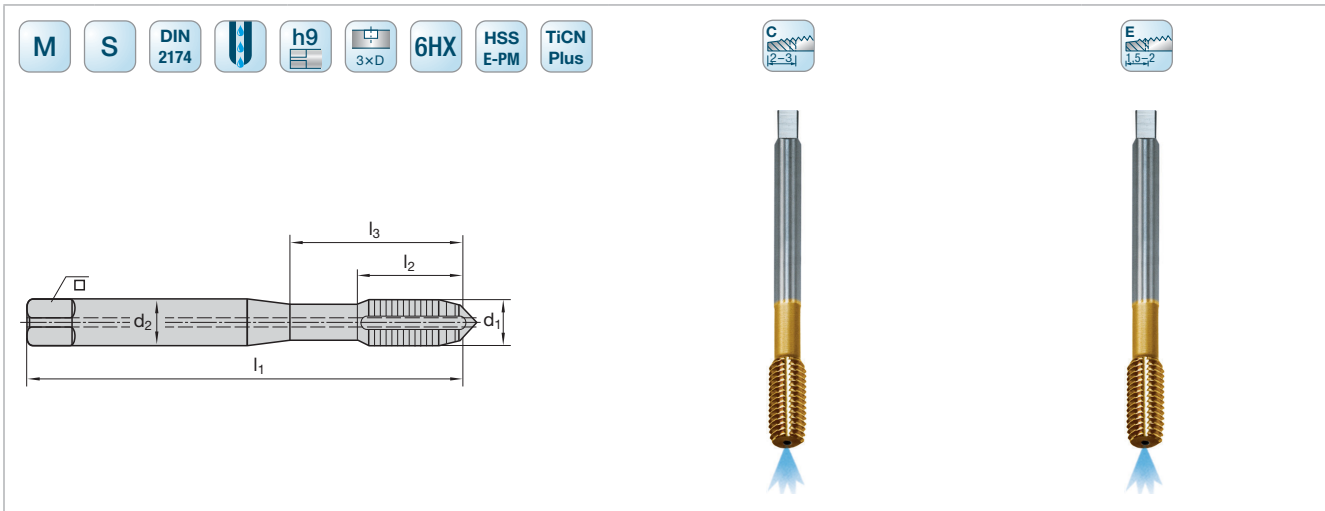
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.									6762C		6763C	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								■	v _c = 20–40 m/min	■	v _c = 20–40 m/min
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								■	v _c = 20–30 m/min	■	v _c = 20–30 m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								□	v _c = 10–20 m/min	□	v _c = 10–20 m/min
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								■	v _c = 10–20 m/min	■	v _c = 10–20 m/min
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								□	v _c = 10–15 m/min	□	v _c = 10–15 m/min
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								□	v _c = 20–30 m/min	□	v _c = 20–30 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								■	v _c = 20–40 m/min	■	v _c = 20–40 m/min
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								■	v _c = 15–30 m/min	■	v _c = 15–30 m/min
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								□	v _c = 6–15 m/min	□	v _c = 6–15 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	2,8	9128425	TF-EM 03x0.50-6HX-S-1	9128468	TF-CM 03x0.50-6GX-S-1
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	4	3,7	9128441	TF-EM 04x0.70-6HX-S-1	9128476	TF-CM 04x0.70-6GX-S-1
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	4	4,65	9128443	TF-EM 05x0.80-6HX-S-1	9128478	TF-CM 05x0.80-6GX-S-1
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	5,55	9128447	TF-EM 06x1.00-6HX-S-1	9128479	TF-CM 06x1.00-6GX-S-1
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	7,45	9128453	TF-EM 08x1.25-6HX-S-1	9128480	TF-CM 08x1.25-6GX-S-1
M 10	1,5	100	20	39	10	8	5	9,3	9128455	TF-EM 10x1.50-6HX-S-1	9128481	TF-CM 10x1.50-6GX-S-1
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	24	–	9	7	5	11,2	9128457	TF-EM 12x1.75-6HX-S-1	9128482	TF-CM 12x1.75-6GX-S-1
M 14	2	110	26	–	11	9	6	13,1	9128460	TF-EM 14x2.00-6HX-S-1	9128483	TF-CM 14x2.00-6GX-S-1
M 16	2	110	28	–	12	9	6	15,05	9128463	TF-EM 16x2.00-6HX-S-1	9128485	TF-CM 16x2.00-6GX-S-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

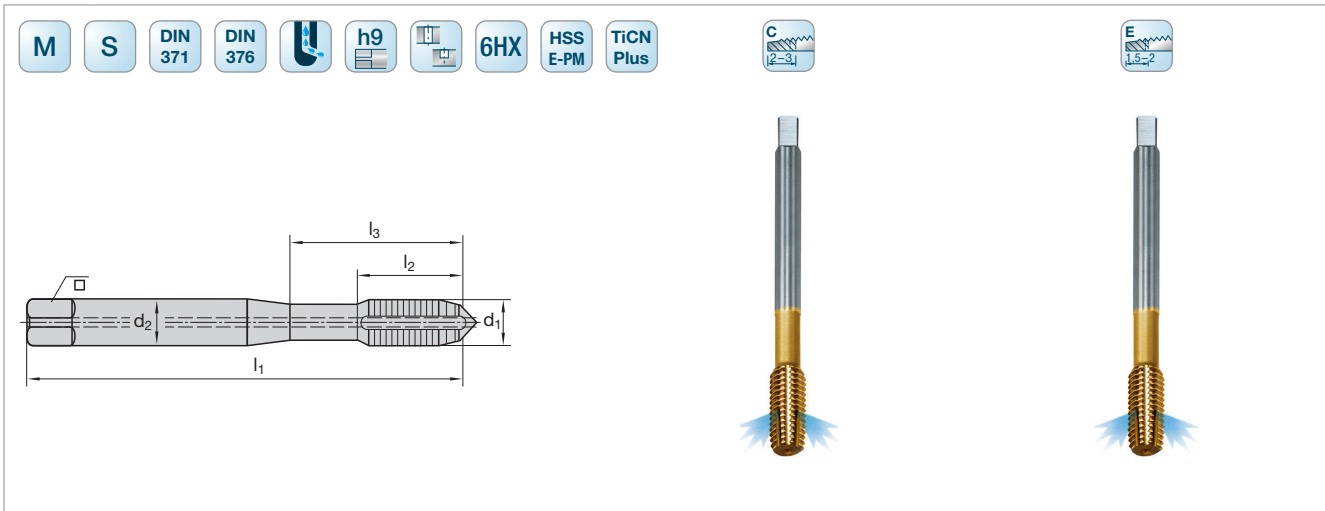
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.									6769C		6391C	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								■	v _c = 20–40 m/min	■	v _c = 20–40 m/min
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								■	v _c = 20–30 m/min	■	v _c = 20–30 m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								□	v _c = 10–20 m/min	□	v _c = 10–20 m/min
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								■	v _c = 10–20 m/min	■	v _c = 10–20 m/min
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								□	v _c = 10–15 m/min	□	v _c = 10–15 m/min
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								□	v _c = 20–30 m/min	□	v _c = 20–30 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								■	v _c = 20–40 m/min	■	v _c = 20–40 m/min
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								■	v _c = 15–30 m/min	■	v _c = 15–30 m/min
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²								□	v _c = 6–15 m/min	□	v _c = 6–15 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 5	0,8	70	8	25	6	4,9	4	4,65	–	–	9128580	TF-CM 05x0.80-6HX-N-13
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	4	4,65	9128542	TF-CM 05x0.80-6HX-S-13	–	–
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	5,55	9128543	TF-CM 06x1.00-6HX-S-13	1410721	TF-CM 06x1.00-6HX-N-13
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	7,45	9128547	TF-CM 08x1.25-6HX-S-13	1410722	TF-CM 08x1.25-6HX-N-13
M 10	1,5	100	20	39	10	8	5	9,3	–	–	1410723	TF-CM 10x1.50-6HX-N-13
M 10	1,5	100	20	39	10	8	5	9,3	9128551	TF-CM10x1.50-6HX-S-13	–	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank												
M 12	1,75	110	24	–	9	7	5	11,2	9128555	TF-CM 12x1.75-6HX-S-13	–	–
M 14	2	110	26	–	11	9	6	13,1	9128557	TF-CM 14x2.00-6HX-S-13	–	–
M 16	2	110	28	–	12	9	6	15,05	9128559	TF-CM 16x2.00-6HX-S-13	–	–

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

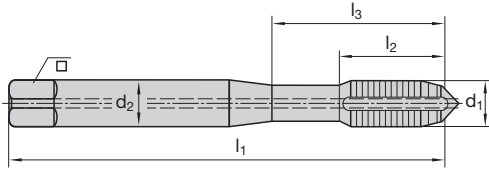
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.										6767C		6766C	
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²									■	v _c = 20–40 m/min	■	v _c = 20–40 m/min
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²									■	v _c = 20–30 m/min	■	v _c = 20–30 m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²									□	v _c = 10–20 m/min	□	v _c = 10–20 m/min
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic									■	v _c = 10–20 m/min	■	v _c = 10–20 m/min
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic									□	v _c = 10–15 m/min	□	v _c = 10–15 m/min
K1	Grauguss Grey cast iron												
K2	Sphäroguss Nodular cast iron									□	v _c = 20–30 m/min	□	v _c = 20–30 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si									■	v _c = 20–40 m/min	■	v _c = 20–40 m/min
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si									■	v _c = 15–30 m/min	■	v _c = 15–30 m/min
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si												
N4	Graphit Graphite												
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²									□	v _c = 6–15 m/min	□	v _c = 6–15 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 5	0,8	70	8	25	6	4,9	4	4,65	–	–	9128583	TF-EM 05x0.80-6HX-S-11	
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	4	4,65	9128562	TF-CM 05x0.80-6HX-S-11	–	–	
M 6	1	80	10	30	6	4,9	4	5,55	–	–	9128584	TF-EM 06x1.00-6HX-S-11	
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	5,55	9128563	TF-CM 06x1.00-6HX-S-11	–	–	
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	5	7,45	–	–	9128585	TF-EM 08x1.25-6HX-S-11	
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	7,45	9128565	TF-CM 08x1.25-6HX-S-11	–	–	
M 10	1,5	100	15	39	10	8	5	9,3	–	–	9128587	TF-EM 10x1.50-6HX-S-11	
M 10	1,5	100	20	39	10	8	5	9,3	9128566	TF-CM 10x1.50-6HX-S-11	–	–	
mit Überlaufschaft with standard straight shank													
M 12	1,75	110	18	–	9	7	5	11,2	–	–	9128588	TF-EM 12x1.75-6HX-S-11	
M 12	1,75	110	24	–	9	7	5	11,2	9128567	TF-CM 12x1.75-6HX-S-11	–	–	
M 14	2	110	26	–	11	9	6	13,1	9128568	TF-CM 14x2.00-6HX-S-11	–	–	
M 16	2	110	28	–	12	9	6	15,05	9128569	TF-CM 16x2.00-6HX-S-11	–	–	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

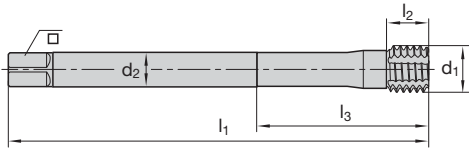
■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6764C								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–40 m/min								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 20–30 m/min								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□ v _c = 10–20 m/min								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 10–20 m/min								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□ v _c = 10–15 m/min								
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	□ v _c = 20–30 m/min								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 20–40 m/min								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■ v _c = 15–30 m/min								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	□ v _c = 6–15 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 verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank										
M 5	0,8	70	15	25	6	4,9	4	4,65	9128573	TF-CM 05x0.80-6GX-S-13
M 6	1	80	16	30	6	4,9	4	5,55	9128574	TF-CM 06x1.00-6GX-S-13
M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	5	7,45	9128575	TF-CM 08x1.25-6GX-S-13
M 10	1,5	100	20	39	10	8	5	9,3	9128577	TF-CM 10x1.50-6GX-S-13
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
M 12	1,75	110	24	–	9	7	5	11,2	9128578	TF-CM 12x1.75-6GX-S-13
M 14	2	110	26	–	11	9	6	13,1	9128579	TF-CM 14x2.00-6GX-S-13
M 16	2	110	28	–	12	9	6	15,05	9128581	TF-CM 16x2.00-6GX-S-13

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6095														
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²												■ v _c = 20–60 m/min			
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²												■ v _c = 20–50 m/min			
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²												□ v _c = 15–30 m/min			
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic												■ v _c = 10–20 m/min ²⁾			
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												□ v _c = 10–20 m/min ²⁾			
K1	Grauguss Grey cast iron															
K2	Sphäroguss Nodular cast iron												□ v _c = 20–50 m/min			
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si												■ v _c = 20–60 m/min			
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si												■ v _c = 20–60 m/min			
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si															
N4	Graphit Graphite															
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												□ v _c = 8–15 m/min ²⁾			
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²															
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC															
Vollhartmetall-Wechselkopf-Set Solid carbide indexable nib set						Schaft Shank										
Nennmaß Nominal Size		6HX		6GX												
		Typ SX ³⁾														
d ₁	Z	Ident No.		l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□	No.	Ident No.	No.-IK	Ident No.	empfohlener Kernloch-durchmesser recommended drill size			
MF 8 x 1	5	7248841	auf Anfrage on demand	90	8,5	35	8	6,2	Size No. 2	9115324	Size No. 2-C	9124006	7,55			
MF 10 x 1	5	7248842	7248859	100	10	40	10	8	Size No. 3	9115325	Size No. 3-C	9123970	9,55			
MF 10 x 1,25	5	7248843	auf Anfrage on demand										9,40			
MF 12 x 1	5	7248844	7248860	110	12	50	12	9	Size No. 5	9115327	Size No. 5-C	9124018	11,55			
MF 12 x 1,25	5	7248845	7248861										11,40			
MF 12 x 1,5	5	7248846	7248862										11,30			
MF 14 x 1	6	7248847	auf Anfrage on demand	110	13,5	–	12	9	Size No. 7	9115329	Size No. 7-C	9124024	13,55			
MF 14 x 1,5	6	7248848	7248863										13,30			
MF 16 x 1	6	7248849	6)	110	13,5	–	12	9	Size No. 8	9115330	Size No. 8-C	9124043	15,55			
MF 16 x 1,5	6	7248850	7248864										15,30			
MF 18 x 1	6	auf Anfrage on demand	auf Anfrage on demand	125	16,5	–	14	11	Size No. 9	9115331	Size No. 9-C	9124063	17,55			
MF 18 x 1,5	6	7248851	auf Anfrage on demand										17,30			
MF 20 x 1,5	6	7248852	7248865	125	17	–	16	12	Size No. 10	9115332	Size No. 10-C	9126426	19,30			
MF 22 x 1,5	6	7080950 ^{4) 5)}	auf Anfrage on demand	125	19	–	18	14,5	Size No. 20	7081485	Size No. 20-C	7132170	21,30			
MF 24 x 1,5	6	7082073 ^{4) 5)}	auf Anfrage on demand										23,30			

1) Anschnittform C auf Anfrage verfügbar
Chamfer form C on request available

2) Schneidöl wird empfohlen
Cutting oil is recommended

3) mit Kühlschmiernuten with coolant grooves

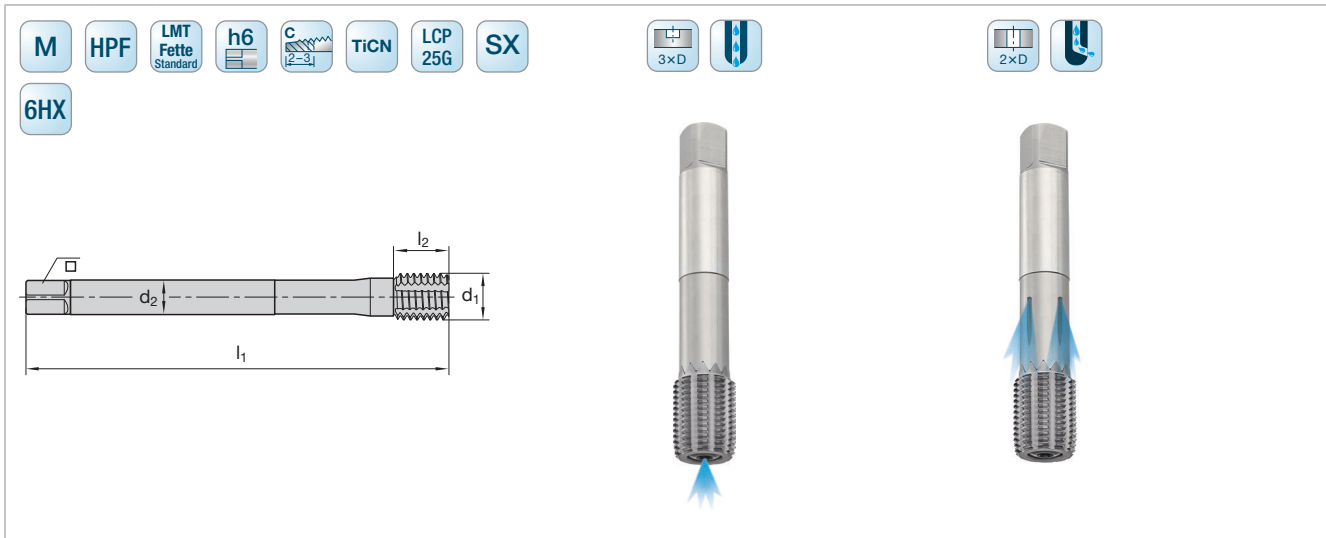
4) TiCN Plus Beschichtung TiCN Plus coating

5) Anschnittform C Chamfer form C

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Zubehör siehe Seite 217
Spare parts see page 217

Weitere Toleranzen, Längen, Anschnittformen auf Anfrage.
Further tolerances, lengths, chamfer forms on request.



Katalog-Nr. Cat.-No.		6096			6096							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–40 m/min	■ v _c = 20–40 m/min	■ v _c = 20–40 m/min	■ v _c = 20–40 m/min	■ v _c = 20–40 m/min						
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 20–40 m/min	■ v _c = 20–40 m/min	■ v _c = 20–40 m/min	■ v _c = 20–40 m/min	■ v _c = 20–40 m/min						
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□ v _c = 15–30 m/min	□ v _c = 15–30 m/min	□ v _c = 15–30 m/min	□ v _c = 15–30 m/min	□ v _c = 15–30 m/min						
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 10–20 m/min ¹⁾	■ v _c = 10–20 m/min ¹⁾	■ v _c = 10–20 m/min ¹⁾	■ v _c = 10–20 m/min ¹⁾	■ v _c = 10–20 m/min ¹⁾						
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□ v _c = 10–20 m/min ¹⁾	□ v _c = 10–20 m/min ¹⁾	□ v _c = 10–20 m/min ¹⁾	□ v _c = 10–20 m/min ¹⁾	□ v _c = 10–20 m/min ¹⁾						
K1	Grauguss Grey cast iron											
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	□ v _c = 20–40 m/min	□ v _c = 20–40 m/min	□ v _c = 20–40 m/min	□ v _c = 20–40 m/min	□ v _c = 20–40 m/min						
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 20–60 m/min	■ v _c = 20–60 m/min	■ v _c = 20–60 m/min	■ v _c = 20–60 m/min	■ v _c = 20–60 m/min						
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■ v _c = 20–60 m/min	■ v _c = 20–60 m/min	■ v _c = 20–60 m/min	■ v _c = 20–60 m/min	■ v _c = 20–60 m/min						
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²											
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC											
Vollhartmetall-Wechselkopf-Set Solid carbide indexable nib set		Schaft Shank Typ Type SX²⁾ 		Schaft Shank Typ Type SX²⁾ 		³⁾ empfohlener Kernlochdurchmesser recommended drill size						
Nennmaß Nominal Size	d₁	l₁	l₂	d₂	□ h12		IKZ ICC Size No.	Ident No.	Ident No.	IKR ICR Size No.	Ident No.	Ident No.
M 22 x 1,5	140	16,5	18	14,5	14,5	No. 19	7286812	7286751	No. 19	7286817	7286760	21,35
M 22 x 2	140	16,5	18	14,5	14,5	No. 19	7286812	7286752	No. 19	7286817	7286761	21,10
M 22 x 2,5	140	16,5	18	14,5	14,5	No. 19	7286812	7286741	No. 19	7286817	7286746	20,85
M 24 x 1,5	160	21	18	14,5	14,5	No. 20	7286813	7286753	No. 20	7286818	7286762	23,35
M 24 x 2	160	21	18	14,5	14,5	No. 20	7286813	7286754	No. 20	7286818	7286763	23,10
M 24 x 3	160	21	18	14,5	14,5	No. 20	7286813	7286742	No. 20	7286818	7286747	22,60
M 27 x 1,5	160	25	20	16	16	No. 21	7286814	7286755	No. 21	7286819	7286764	26,35
M 27 x 2	160	25	20	16	16	No. 21	7286814	7286756	No. 21	7286819	7286765	26,10
M 27 x 3	160	25	20	16	16	No. 21	7286814	7286743	No. 21	7286819	7286748	25,60
M 30 x 1,5	180	25	22	18	18	No. 22	7286815	7286757	No. 22	7286820	7286766	29,35
M 30 x 2	180	25	22	18	18	No. 22	7286815	7286858	No. 22	7286820	7286767	29,10
M 30 x 3,5	180	25	22	18	18	No. 22	7286815	7286744	No. 22	7286820	7286749	28,35
M 33 x 2	180	25	25	20	20	No. 23	7286816	7286759	No. 23	7286821	7286768	32,10
M 33 x 3,5	180	25	25	20	20	No. 23	7286816	7286745	No. 23	7286821	7286750	31,35

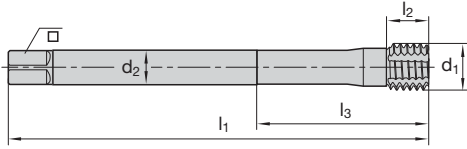
¹⁾ Verwendung von Schneidöl empfohlen
Cutting oil is recommended

²⁾ mit Kühlschmierrieten
with coolant grooves

³⁾ Vorbohrdurchmesser sollte auf den Prozeß (Werkstoff) abgestimmt werden
Predrill diameter should be adapted to the process (material)

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Weitere Toleranzen, Längen, Anschnittformen auf Anfrage.
Further tolerances, lengths, chamfer form on request.



Katalog-Nr. Cat.-No.	6095	
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²	■	v _c = 20–60 m/min
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■	v _c = 20–50 m/min
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□	v _c = 15–30 m/min
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■	v _c = 10–20 m/min ²⁾
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□	v _c = 10–20 m/min ²⁾
K1 Grauguss Grey cast iron		
K2 Sphäroguss Nodular cast iron	□	v _c = 20–50 m/min
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■	v _c = 20–60 m/min
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■	v _c = 20–60 m/min
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si		
N4 Graphit Graphite		
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	□	v _c = 8–15 m/min ²⁾
S2 Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²		
H1 Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC		

Vollhartmetall-Wechselkopf-Set Solid carbide indexable nib set				Schaft Shank		empfohlener Kernloch- durchmesser recommended drill size									
Nennmaß Nominal Size	Z	6HX		6GX		U									
		Typ N	Typ SX ³⁾	Typ SX ³⁾											
d ₁		Ident No.				l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□	No.	Ident No.	No.-IK	Ident No.	
MF 8 x 1	5	–	7248901	auf Anfrage on demand		90	8,5	35	8	6,2	–	–	Size No. 2-I	7074833	7,55
MF 10 x 1	5	–	7248902	7248919		100	10	40	10	8	–	–	Size No. 3-I	7074834	9,55
MF 10 x 1,25	5	–	7248903	auf Anfrage on demand							–	–			9,40
MF 12 x 1	5	–	7248904	7248920		110	12	50	12	9	–	–	Size No. 5-I	7074836	11,55
MF 12 x 1,25	5	–	7248905	7248921							–	–			11,40
MF 12 x 1,5	5	–	7248906	7248922							–	–			11,30
MF 12 x 1	5	–	7248904	7248920		110	12	–	9	7	–	–	Size No. 5.1-I	7143564	11,55
MF 12 x 1,25	5	–	7248905	7248921							–	–			11,40
MF 12 x 1,5	5	–	7248906	7248922							–	–			11,30
MF 14 x 1	6	–	7248907	auf Anfrage on demand		110	13,5	–	12	9	–	–	Size No. 7-I	7074838	13,55
MF 14 x 1,5	6	–	7248908	7248923							–	–			13,30
MF 14 x 1	6	–	7248907	auf Anfrage on demand		110	13,5	–	11	9	–	–	Size No. 7.1-I	7143565	13,55
MF 14 x 1,5	6	–	7248908	7248923							–	–			13,30
MF 16 x 1	6	–	7248909	auf Anfrage on demand		110	13,5	–	12	9	–	–	Size No. 8-I	7074839	15,55
MF 16 x 1,5	6	–	7248910	7248924							–	–			15,30
MF 18 x 1	6	–	auf Anfrage on demand	auf Anfrage on demand		125	16,5	–	14	11	–	–	Size No. 9-I	7074840	17,55
MF 18 x 1,5	6	–	7248911	auf Anfrage on demand							–	–			17,30
MF 20 x 1,5	6	–	7248912	7248925		125	17	–	16	12	–	–	Size No. 10-I	7074841	19,30
MF 22 x 1,5	8	–	7133380 ⁴⁾	auf Anfrage on demand		125	19	–	18	14,5	–	–	Size No. 20-I	7122277	21,30
MF 22 x 2	6	7246368 ^{4) 5)}	auf Anfrage on demand	auf Anfrage on demand							–	–			21,05
MF 24 x 1,5	8	–	7133381 ⁴⁾	auf Anfrage on demand							–	–			23,30
MF 24 x 2	8	7136289 ^{4) 5)}	auf Anfrage on demand	auf Anfrage on demand							–	–			23,05

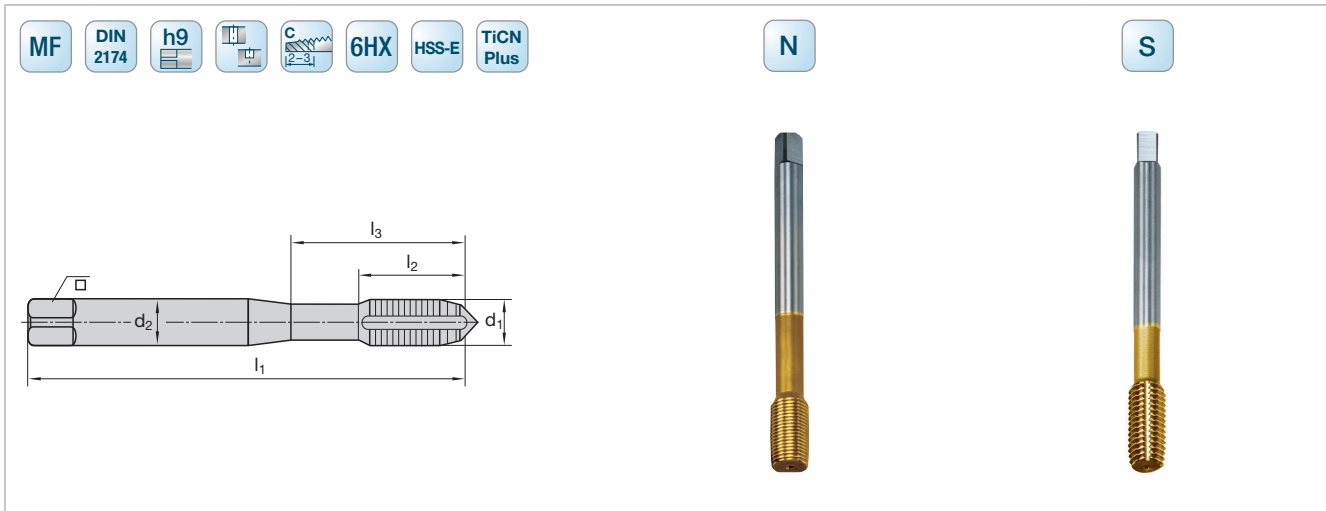
1) Anschnittform C auf Anfrage verfügbar Chamfer form C on request available
 2) Schneidöl wird empfohlen Cutting oil is recommended
 3) mit Kühlschmiernuten with coolant grooves
 4) TiCN Plus Beschichtung TiCN Plus coating
 5) Anschnittform C Chamfer form C

■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

Zubehör siehe Seite 217
 Spare parts see page 217

Weitere Toleranzen, Längen, Anschnittformen auf Anfrage.
 Further tolerances, lengths, chamfer forms on request.

Forming taps
Gewindeformer

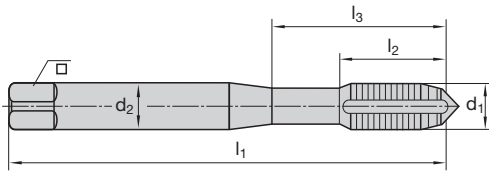


Katalog-Nr. Cat.-No.	6394C	6394C
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–40 m/min	■ v _c = 20–40 m/min
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 20–30 m/min	■ v _c = 20–30 m/min
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□ v _c = 10–20 m/min	□ v _c = 10–20 m/min
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 10–20 m/min	■ v _c = 10–20 m/min
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□ v _c = 10–15 m/min	□ v _c = 10–15 m/min
K1 Grauguss Grey cast iron		
K2 Sphäroguss Nodular cast iron	□ v _c = 20–30 m/min	□ v _c = 20–30 m/min
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 20–40 m/min	■ v _c = 20–40 m/min
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■ v _c = 15–30 m/min	■ v _c = 15–30 m/min
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si		
N4 Graphit Graphite		
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	□ v _c = 6–15 m/min	□ v _c = 6–15 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												
MF 8	1	90	18	–	6	4,9	5	7,55	1410808	TF-CMF 08x1.00-6HX-N-1	1403518	TF-CMF 08x1.00-6HX-S-1
MF 10	1	90	15	–	7	5,5	4	9,55	1410817	TF-CMF 10x1.00-6HX-N-1	1403519	TF-CMF 10x1.00-6HX-S-1
MF 10	1,25	100	24	–	7	5,5	4	9,4	1410819	TF-CMF 10x1.25-6HX-N-1	1403521	TF-CMF 10x1.25-6HX-S-1
MF 12	1	100	18	–	9	7	4	11,55	1410826	TF-CMF 12x1.00-6HX-N-1	1403523	TF-CMF 12x1.00-6HX-S-1
MF 12	1,5	100	18	–	9	7	4	11,3	1410835	TF-CMF 12x1.50-6HX-N-1	1403524	TF-CMF 12x1.50-6HX-S-1
MF 14	1,5	100	20	–	11	9	4	13,3	1410839	TF-CMF 14x1.50-6HX-N-1	1403525	TF-CMF 14x1.50-6HX-S-1
MF 16	1	100	22	–	12	9	6	15,55	1410841	TF-CMF 16x1.00-6HX-N-1	1403526	TF-CMF 16x1.00-6HX-S-1
MF 16	1,5	100	20	–	12	9	6	15,3	1410844	TF-CMF 16x1.50-6HX-N-1	1403527	TF-CMF 16x1.50-6HX-S-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

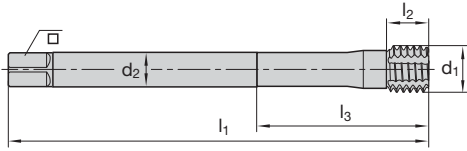


Katalog-Nr. Cat.-No.		6710C								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–40 m/min								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 20–30 m/min								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□ v _c = 10–20 m/min								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 10–20 m/min								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□ v _c = 10–15 m/min								
K1	Grauguss Grey cast iron									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	□ v _c = 20–30 m/min								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 20–40 m/min								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■ v _c = 15–30 m/min								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si									
N4	Graphit Graphite									
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	□ v _c = 6–15 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 verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank										
MF 8	1	90	18	35	8	6,2	5	7,55	9128523	TF-CMF 08x1.00-6HX-S-1
MF 10	1	90	15	35	10	8	5	9,55	9128524	TF-CMF 10x1.00-6HX-S-1
MF 10	1,25	100	20	39	10	8	5	9,4	9128525	TF-CMF 10x1.25-6HX-S-1
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
MF 8	1	90	18	–	6	4,9	5	7,55	1401303	TF-CMF 08x1.00-6HX-S-1
MF 9	1	90	15	–	7	5,5	4	8,55	1401305	TF-CMF 09x1.00-6HX-S-1
MF 10	1	90	15	–	7	5,5	4	9,55	1401307	TF-CMF 10x1.00-6HX-S-1
MF 10	1,25	100	24	–	7	5,5	4	9,4	1401309	TF-CMF 10x1.25-6HX-S-1
MF 11	1	100	18	–	9	7	4	10,55	1401311	TF-CMF 11x1.00-6HX-S-1
MF 12	1	100	18	–	9	7	5	11,55	1401313	TF-CMF 12x1.00-6HX-S-1
MF 12	1,25	100	18	–	9	7	4	11,45	1401315	TF-CMF 12x1.25-6HX-S-1
MF 12	1,25	100	18	–	9	7	5	11,45	–	–
MF 12	1,5	100	18	–	9	7	4	11,3	1401317	TF-CMF 12x1.50-6HX-S-1
MF 12	1,5	100	18	–	9	7	5	11,3	–	–
MF 14	1,5	100	20	–	11	9	4	13,3	1401319	TF-CMF 14x1.50-6HX-S-1
MF 14	1,5	100	20	–	11	9	6	13,3	–	–
MF 16	1,5	100	20	–	12	9	6	15,3	1401321	TF-CMF 16x1.50-6HX-S-1
MF 18	1,5	110	20	–	14	11	6	17,3	1401323	TF-CMF 18x1.50-6HX-S-1
MF 18	2	125	22	–	14	11	6	17,05	1401204 ¹⁾	TF-CMF 18x2.00-6HX-S-1
MF 20	1,5	125	20	–	16	12	6	19,3	1401325	TF-CMF 20x1.50-6HX-S-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request



Katalog-Nr. Cat.-No.	6085	
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 20–60 m/min
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 20–50 m/min
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	v _c = 15–30 m/min
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 10–20 m/min ²⁾
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	<input type="checkbox"/>	v _c = 10–20 m/min ²⁾
K1 Grauguss Grey cast iron	<input type="checkbox"/>	v _c = 20–50 m/min
K2 Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/>	v _c = 20–50 m/min
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 20–60 m/min
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 20–60 m/min
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/>	v _c = 20–60 m/min
N4 Graphit Graphite	<input type="checkbox"/>	v _c = 20–60 m/min
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	v _c = 8–15 m/min ²⁾
S2 Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	v _c = 8–15 m/min ²⁾
H1 Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC	<input type="checkbox"/>	v _c = 8–15 m/min ²⁾

UNF Gewinde (fein) ASME-B1.1 UNF thread (fine) ASME-B1.1														
Vollhartmetall-Wechselkopf-Set Solid carbide indexable nib set					Schaft Shank									empfohlener Kernlochdurchmesser recommended drill size
Nennmaß Nominal Size	d ₁	P	Z	2BX Typ SX ³⁾ Ident No.	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□	No.	Ident No.	No.-IK	Ident No.	
UNC 5/16	7,938	18	5	7248866	90	8,5	35	8	6,2	Size No. 2	9115324	Size No. 2-C	9124006	7,25
UNC 3/8	9,525	16	5	7248867	100	10	40	10	8	Size No. 3	9115325	Size No. 3-C	9123970	8,75
UNC 7/16	11,113	14	5	7248868	100	12	45	11	9	Size No. 4	9115326	Size No. 4-C	9126424	10,20
UNC 1/2	12,7	13	5	7248869	110	13	50	12	9	Size No. 6	9115328	Size No. 6-C	9126425	11,70
UNC 9/16	14,288	12	6	7248870	110	13,5	–	12	9	Size No. 7	9115329	Size No. 7-C	9124024	13,20
UNC 5/8	15,875	11	6	7248871	110	13,5	–	12	9	Size No. 8	9115330	Size No. 8-C	9124043	14,80
UNC 3/4	19,05	10	7	7248872	125	16,5	–	16	12	Size No. 10	9115332	Size No. 10-C	9126426	17,80
Vollhartmetall-Wechselkopf-Set Solid carbide indexable nib set					Schaft Shank									empfohlener Kernlochdurchmesser recommended drill size
Nennmaß Nominal Size	d ₁	P	Z	Ident No.	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□	No.	Ident No.	No.-IK	Ident No.	
UNC 5/16	7,938	18	5	7248926	90	8,5	35	8	6,2	–	–	Size No. 2-I	7074833	7,25
UNC 3/8	9,525	16	5	7248927	100	10	40	10	8	–	–	Size No. 3-I	7074834	8,75
UNC 7/16	11,113	14	5	7248928	100	12	45	11	9	–	–	Size No. 4-I	7074835	10,20
UNC 1/2	12,7	13	5	7248929	110	13	50	12	9	–	–	Size No. 6-I	7074837	11,70
UNC 9/16	14,288	12	6	7248930	110	13,5	–	12	9	–	–	Size No. 7-I	7074838	13,20
UNC 5/8	15,875	11	6	7248931	110	13,5	–	12	9	–	–	Size No. 8-I	7074839	14,80
UNC 3/4	19,05	10	7	7248932	125	16,5	–	16	12	–	–	Size No. 10-I	7074841	17,80

¹⁾ Anschnittform C auf Anfrage verfügbar
Chamfer form C on request available

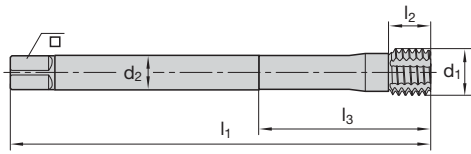
²⁾ Schneidöl wird empfohlen
Cutting oil is recommended

³⁾ mit Kühlschmiernuten with coolant grooves

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice

Weitere Toleranzen, Längen, Anschnittformen auf Anfrage.
Further tolerances, lengths, chamfer forms on request.

Zubehör siehe Seite 217
Spare parts see page 217



Katalog-Nr. Cat.-No.	6085	
P1 Stahl Steel < 500 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 20–60 m/min
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 20–50 m/min
P3 Stahl Steel > 1000 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	v _c = 15–30 m/min
M1 Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 10–20 m/min ²⁾
M2 Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	<input type="checkbox"/>	v _c = 10–20 m/min ²⁾
K1 Grauguss Grey cast iron	<input type="checkbox"/>	v _c = 20–50 m/min
K2 Sphäroguss Nodular cast iron	<input type="checkbox"/>	v _c = 20–50 m/min
N1 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 20–60 m/min
N2 Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	<input checked="" type="checkbox"/>	v _c = 20–60 m/min
N3 Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	<input type="checkbox"/>	v _c = 20–60 m/min
N4 Graphit Graphite	<input type="checkbox"/>	v _c = 20–60 m/min
S1 Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	v _c = 8–15 m/min ²⁾
S2 Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²	<input type="checkbox"/>	v _c = 8–15 m/min ²⁾
H1 Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC	<input type="checkbox"/>	v _c = 8–15 m/min ²⁾

UNF Gewinde (fein) ASME-B1.1
UNF thread (fine) ASME-B1.1

Vollhartmetall-Wechselkopf-Set Solid carbide indexable nib set					Schaft Shank						empfohlener Kernlochdurchmesser recommended drill size			
Nennmaß Nominal Size	d ₁	P	Z	Typ SX ³⁾ Ident No.	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	□	No.		Ident No.	No.-IK	Ident No.
UNF 5/16	7,938	24	5	7248873	90	8,5	35	8	6,2	Size No. 2	9115324	Size No. 2-C	9124006	7,45
UNF 3/8	9,525	24	5	7248874	100	10	40	10	8	Size No. 3	9115325	Size No. 3-C	9123970	9,00
UNF 7/16	11,113	20	5	7248875	100	12	45	11	9	Size No. 4	9115326	Size No. 4-C	9126424	10,50
UNF 1/2	12,7	20	5	7248876	110	13	50	12	9	Size No. 6	9115328	Size No. 6-C	9126425	12,10
UNF 9/16	14,288	18	6	7248877	110	13,5	–	12	9	Size No. 7	9115329	Size No. 7-C	9124024	13,60
UNF 5/8	15,875	18	6	7248878	110	13,5	–	12	9	Size No. 8	9115330	Size No. 8-C	9124043	15,20
UNF 3/4	19,05	16	7	7248879	125	16,5	–	16	12	Size No. 10	9115332	Size No. 10-C	9126426	18,30

Vollhartmetall-Wechselkopf-Set Solid carbide indexable nib set					Schaft Shank									
UNF 5/16	7,938	24	5	7248933	90	8,5	35	8	6,2	–	–	Size No. 2-I	7074833	7,45
UNF 3/8	9,525	24	5	7248934	100	10	40	10	8	–	–	Size No. 3-I	7074834	9,00
UNF 7/16	11,113	20	5	7248935	100	12	45	11	9	–	–	Size No. 4-I	7074835	10,50
UNF 1/2	12,7	20	5	7248936	110	13	50	12	9	–	–	Size No. 6-I	7074837	12,10
UNF 9/16	14,288	18	6	7248937	110	13,5	–	12	9	–	–	Size No. 7-I	7074838	13,60
UNF 5/8	15,875	18	6	7248938	110	13,5	–	12	9	–	–	Size No. 8-I	7074839	15,20
UNF 3/4	19,05	16	7	7248939	125	16,5	–	16	12	–	–	Size No. 10-I	7074841	18,30

¹⁾ Anschnittform C auf Anfrage verfügbar
Chamfer form C on request available

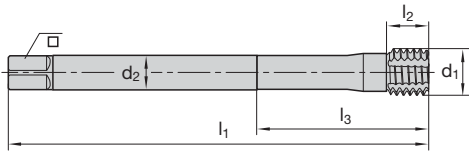
²⁾ Schneidöl wird empfohlen
Cutting oil is recommended

³⁾ mit Kühlschmiernuten with coolant grooves

= Hauptanwendung First choice
 = Nebenanwendung Second choice

Zubehör siehe Seite 217
Spare parts see page 217

Weitere Toleranzen, Längen, Anschnittformen auf Anfrage.
Further tolerances, lengths, chamfer forms on request.



Katalog-Nr. Cat.-No.		6075													
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²												■	v _c = 20–60 m/min	
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²												■	v _c = 20–50 m/min	
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²												□	v _c = 15–30 m/min	
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic												■	v _c = 10–20 m/min ²⁾	
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												□	v _c = 10–20 m/min ²⁾	
K1	Grauguss Grey cast iron														
K2	Sphäroguss Nodular cast iron												□	v _c = 20–50 m/min	
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si												■	v _c = 20–60 m/min	
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si												■	v _c = 20–60 m/min	
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si														
N4	Graphit Graphite														
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												□	v _c = 8–15 m/min ²⁾	
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²														
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC														
Vollhartmetall-Wechselkopf-Set Solid carbide indexable nib set							Schaft Shank								
Nennmaß Nominal Size														empfohlener Kernlochdurchmesser recommended drill size	
Whitworth	d₁	P	Z	Typ SX³⁾ Ident No.	l₁	l₂	l₃	d₂	□	No.	Ident No.	No.-IK	Ident No.		
G 1/8	9,728	18	5	7248881	100	10	40	10	8	Size No. 3	9115325	Size No. 3-C	9123970	9,25	
G 1/4	13,157	19	5	7248882	110	13	50	12	9	Size No. 6	9115328	Size No. 6-C	9126425	12,50	
G 3/8	16,662	19	6	7248883	125	16,5	–	14	11	Size No. 9	9115331	Size No. 9-C	9124063	16,00	
G 1/2	20,955	14	6	7248884	125	16,5	–	16	12	Size No. 10	9115332	Size No. 10-C	9126426	20,00	
Vollhartmetall-Wechselkopf-Set Solid carbide indexable nib set							Schaft Shank								
G 1/8	9,728	18	5	7248885	100	10	40	10	8	–	–	Size No. 3-I	7074834	9,25	
G 1/4	13,157	19	5	7248886	110	13	50	12	9	–	–	Size No. 6-I	7074837	12,50	
G 3/8	16,662	19	6	7248887	125	16,5	–	14	11	–	–	Size No. 9-I	7074840	16,00	
G 1/2	20,955	14	6	7248888	125	16,5	–	16	12	–	–	Size No. 10-I	7074841	20,00	

¹⁾ Anschnittform C auf Anfrage verfügbar
Chamfer form C on request available

²⁾ Schneidöl wird empfohlen
Cutting oil is recommended

³⁾ mit Kühlschmierrieten with coolant grooves

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

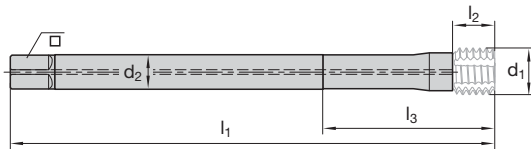
Weitere Toleranzen, Längen, Anschnittformen auf Anfrage.
Further tolerances, lengths, chamfer forms on request.

Zubehör siehe Seite 217
Spare parts see page 217

G		DIN 5156	h9	C 2-3	HSS-E	TiCN Plus	N		S		
Katalog-Nr.	Cat.-No.	6397C		6397C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 20–40 m/min		■ v _c = 20–40 m/min							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 20–30 m/min		■ v _c = 20–30 m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	□ v _c = 10–20 m/min		□ v _c = 10–20 m/min							
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 10–20 m/min		■ v _c = 10–20 m/min							
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic	□ v _c = 10–15 m/min		□ v _c = 10–15 m/min							
K1	Grauguss Grey cast iron										
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	□ v _c = 20–30 m/min		□ v _c = 20–30 m/min							
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	■ v _c = 20–40 m/min		■ v _c = 20–40 m/min							
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■ v _c = 15–30 m/min		■ v _c = 15–30 m/min							
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										
N4	Graphit Graphite										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²	□ v _c = 6–15 m/min		□ v _c = 6–15 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	d ₂	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
mit Überlaufschaft with standard straight shank											
G 1/8	28	90	15	7	5,5	5	9,25	1403535	TF-CG 1/8x28-N-1	1403596	TF-CG 1/8x28-S-1
G 1/4	19	100	20	11	9	5	12,5	1403536	TF-CG 1/2x19-N-1	1403597	TF-CG 1/2x19-S-1
G 3/8	19	100	20	12	9	6	16	1403537	TF-CG 3/8x19-N-1	1403598	TF-CG 3/8x19-S-1
G 1/2	14	125	22	16	12	6	20	1403540	TF-CG 1/2x14-N-1	1403599	TF-CG 1/2x14-S-1

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.

6090

Gewindegröße Threadsize type	Schaft extra lang Shank extra long					No.	Ident No.
	l_1	l_2	l_3	d_2	\square h12		
M 8 MF 8 UNC 5/16-18 UNF 5/16-24	140	8,5	35	8	6,2	Size No. 2 IKZ lang long	7190681
M 10 MF 10 UNC 3/8-16 UNF 5/16-24 G 1/8	160	10	40	10	8	Size No. 3 IKZ lang long	7190682
UNC 7/16-14 UNF 7/16-20	160	12	-	11	9	Size No. 4 IKZ lang long	7190683
M 12 MF 12	180	12	-	9	7	Size No. 5.1 IKZ lang long	7190684
UNC 1/2-13 UNF 1/2-20 G 1/4	180	13	45	12	9	Size No. 6 IKZ lang long	7190685
M 14 MF 14 UNC 9/16-12 UNF 6/16-18	180	13,5	-	11	9	Size No. 7.1 IKZ lang long	7190686
M 16 MF 16 UNC 5/8-11 UNF 5/8-18	180	13,5	-	12	9	Size No. 8 IKZ lang long	7190687
M 18 MF 18 G 3/8	200	16,5	-	14	11	Size No. 9 IKZ lang long	7190688
M 20 MF 20 UNC 3/4-10 UNF 3/4-6 G 1/2	200	17	-	16	12	Size No. 10 IKZ lang long	7190689
M 22 M 24 MF 22 MF 24	180	19	-	18	14,5	Size No. 20 IKZ lang long	7215358

HPF Max Gewindeformer – neue Dimensionen

LMT Fette hat mit dem modularem HPF ein Alleinstellungsmerkmal in der spanlosen Innengewindefertigung geschaffen. Nach dem großem Erfolg mit dem HPF und der neuen Sorte HPF Max haben wir unser Programm mit dem modularem Former auf größere Abmessungen erweitert. Das neue Programm ist jetzt bis M33 als Standard verfügbar. Dadurch werden lange Lieferzeiten vermieden.

Neben der modularen Bauweise tragen jetzt weitere signifikante Ausführungsmerkmale zur Performancesteigerung bei:

- Ein Feinstkorn-Hartmetallsubstrat (LCP25G)
- Optimierte Formergeometrie (SX)
- Die besonders verschleißfeste TiCN-Beschichtung

Diese Höchstleistung zeigt sich in der Praxisanwendung durch eine noch weiter gesteigerte Standzeit im Vergleich zu einteiligen HSS-Gewindeformern und einer höheren Schnittgeschwindigkeit. Damit ist der HPF Max ein wirtschaftlicher Partner für die Serienfertigung und im Maschinenbau.

Vorteile HPF Max:

- Bei Standzeitende wird nur der Gewindekopf gewechselt und nicht das komplette Werkzeug
- Schneller Werkzeugwechsel möglich – auch in der Maschine
- Keine neue Längeneinstellung nötig
- Das beste aus „beiden Welten“ – zäher, flexibler Stahl-Schaft und verschleißfester HM-Gewindekopf
- Ressourcenschonend

Kundennutzen auf einen Blick:

- Maximale Standzeit durch ein verbessertes Feinstkornhartmetall, in Kombination mit neuer Geometrie und der TiCN-Beschichtung
- Reduzierung der Bearbeitungszeit durch hohe Umfangsgeschwindigkeiten
- HPF Max M8 – M33 als Standardprodukt verfügbar
- Ressourceneffizienz durch mehrfache Nutzung des Werkzeugschaftes
- Wirtschaftlicher Einsatz in der Großserienfertigung und im Maschinenbau
- Breites Anwendungsspektrum in den Werkstoffgruppen P, N, M

HPF Max forming tap – new dimensions

With the modular HPF LMT Fette has established a unique selling point in non-cutting internal thread production. After the great success with our HPF and the new type HPF Max we have extended our range with the modular forming tap to include even larger dimensions. The new range will now be available up to M33 as standard, furthermore it will avoid long delivery time.

In addition to the modular design additional significant design features contribute towards an improved performance:

- A finest grain carbide substrate (LCP25G)
- Optimized former geometry (SX)
- The particularly wear-resistant TiCN coating

In practical application this outstanding performance is reflected in an even longer tool life in comparison to single-piece HSS forming taps and a higher cutting speed.

This makes the HPF Max a cost-effective partner for serial production and in mechanical engineering.

Advantages of HPF Max:

- At the end of the tool life only the threaded head is changed and not the complete tool
- Fast tool change possible – even in the machine
- No new length adjustment necessary
- The best of “both worlds” – a tough, flexible steel shank and a wear-resistant carbide head
- Economic resource deployment

Customer benefits at a glance:

- Maximum tool life thanks to improved finest grain carbide in combination with a new geometry and the TiCN coating
- Shorter machining time thanks to high circumferential speeds
- HPF Max M8 – M33 available as a standard product
- Resource efficiency thanks to the repeated use of the tool shank
- Efficient deployment in large-series production and in mechanical engineering
- Wide range of application in the material groups P, N, M



Info:

Voraussetzung für die Anwendung von Gewindeformern ist eine Bruchdehnung der Werkstoffe von mindestens 8 % und eine maximale Zugfestigkeit bis 1400 N/mm².

Information:

The use of thread forming taps requires a material breaking elongation of at least 8 % and a maximum tensile strength of up to 1400 N/mm².



Zahnkranz
Gear ring

Aufnahme Tool holder
Synchrofutter
Synchro holder

Material Material
1.6587, ca. 40–44 HRC

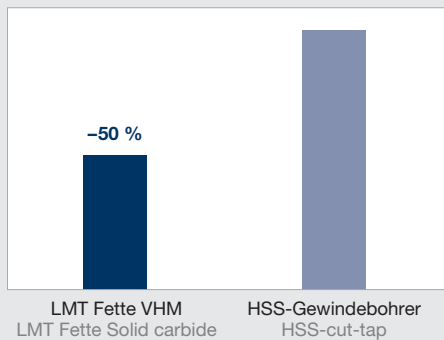
Durchgangsgewinde Through hole
M 16 x 2

Gewindetiefe Thread depth
22 mm

Schnittgeschwindigkeit Cutting speed
 $v_c = 25 \text{ m/min}$

Kühlung Coolant
Emulsion

Wirtschaftlichkeitsberechnung CPU (cost per hole)
Economy calculation CPU (cost per hole)



Kundennutzen
Customer benefit

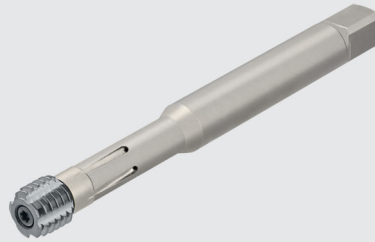
- Einsparung Produktionskosten
- Höhere Standzeit
- Kürzere Bearbeitungszeiten

- Saving production cost
- Higher tool life
- Shorter production time

Aufgabe
Application

Lösung
Solution

Kundennutzen
Customer benefit



- Höhere Standzeit (+167 %)
- Einsparung Produktionskosten
- Geringere Werkzeugkosten

- Higher tool life (+167 %)
- Saving in production cost
- Less tool cost

Bauteil: Pleuel
Part: Con Rod

HPF Max

Material Material
C70, 1.1520

Typ SX (Schmiernuten)
Typ SX (Oil grooves)
M 12x1,5
 $v_c = 20$ m/min

Grundgewinde Blind hole
M 12x1,5

Standzeit HPF Max Tool life HPF Max
3.200 Gewinde
3.200 Threads

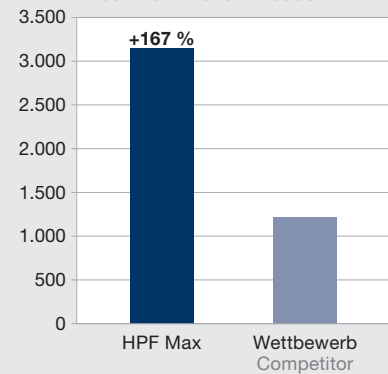
Gewindetiefe Thread depth
20 mm

$v_c = 20$ mm/min

Kühlung Coolant
Emulsion

Gewinde Thread

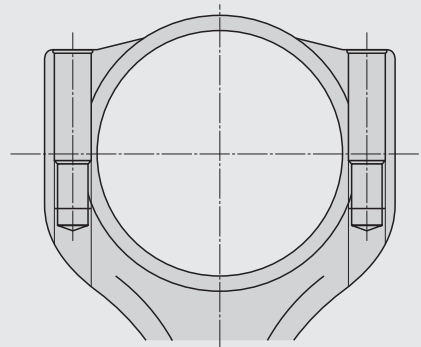
Standzeit in Anzahl Gewinde
Tool life in no. of threads



Wettbewerber Competition
VHM Former
Solide carbide forming tap

Standzeit Tool life
1.200 Gewinde
1.200 Threads

Standzeit zu gering
Less tool life



Schmierung

Eine gute Schmierung ist beim Gewindeformen besonders wichtig. Die Standzeit des Formers und das notwendige Drehmoment werden dadurch positiv beeinflusst. Es sollten nach Möglichkeit hochaktivierte Schneidöle oder Schneidpasten verwendet werden.

Beim Einsatz von Gewindeformern auf Bearbeitungszentren sollte darauf geachtet werden, dass die verwendeten Emulsionen ein Mischungsverhältnis von 1:10 nicht unterschreiten. Gegebenenfalls muss die Emulsion an der Maschine mit Additiven versetzt werden.

Sehr gute Schmierungsverhältnisse ergeben sich bei senkrechtem Einsatz unserer Gewindeformer **ohne** Schmiernuten in Grundgewinden (Bild 1).

Für horizontalen Einsatz oder für das Formen in Durchgangsgewinden empfehlen wir unsere Ausführung **mit** Schmiernuten (Bild 2 und 3).

Die zusätzliche Beschichtung verringert die auftretenden Reibungskräfte und verlängert zusätzlich die Standzeit.

Lubrication

Lubrication A good lubrication is particularly important when forming threads. It has a positive influence on the tool life of the former and the required torque. Use highly activated cutting oils or cutting pastes where possible.

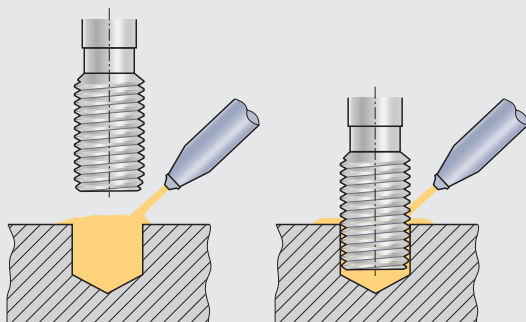
Where thread formers are used in machining centers it is important to ensure that the used emulsions have a mixing ratio of at least 1:10. The emulsion may need to be mixed with additives at the machine.

Very good lubrication results are achieved when using our thread formers vertically **without** lubrication grooves in blind hole threads (figure 1).

For horizontal application or for forming in through hole threads we recommend using our version **with** lubrication grooves (figure 2 and 3).

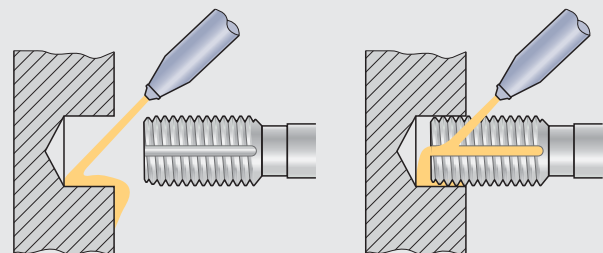
The additional TiN-coating reduces the occurring friction forces and, at the same time, increases the tool life.

1 Einsatz in Grundgewinde Use in blind hole thread



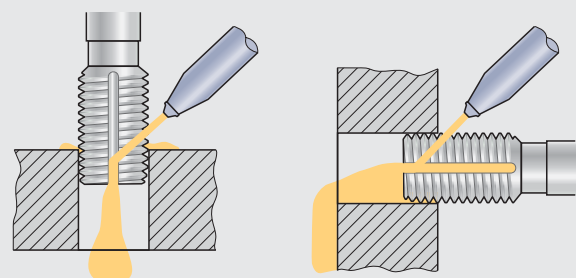
Vertikaler Einsatz: Zwangsschmierung im vertikalen Sackloch. Das Schmiermittel kann nur durch die Freiräume zwischen Werkzeug und Werkstück an die Oberfläche gelangen.
Vertical application: Forced lubrication in the vertical blind hole. The lubricant can only reach the surface through the spaces between the tool and the workpiece

2 Horizontaler Einsatz Horizontal application

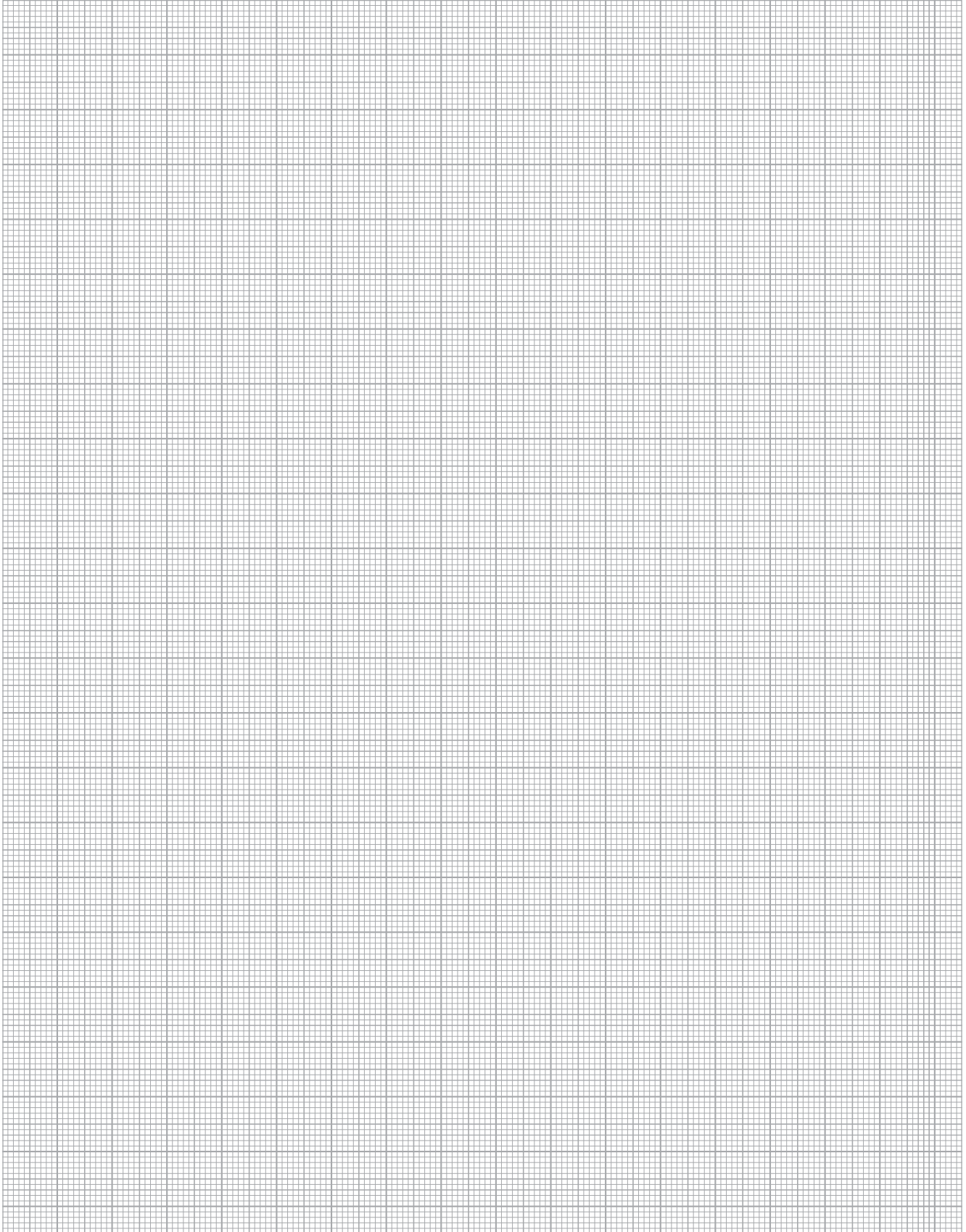


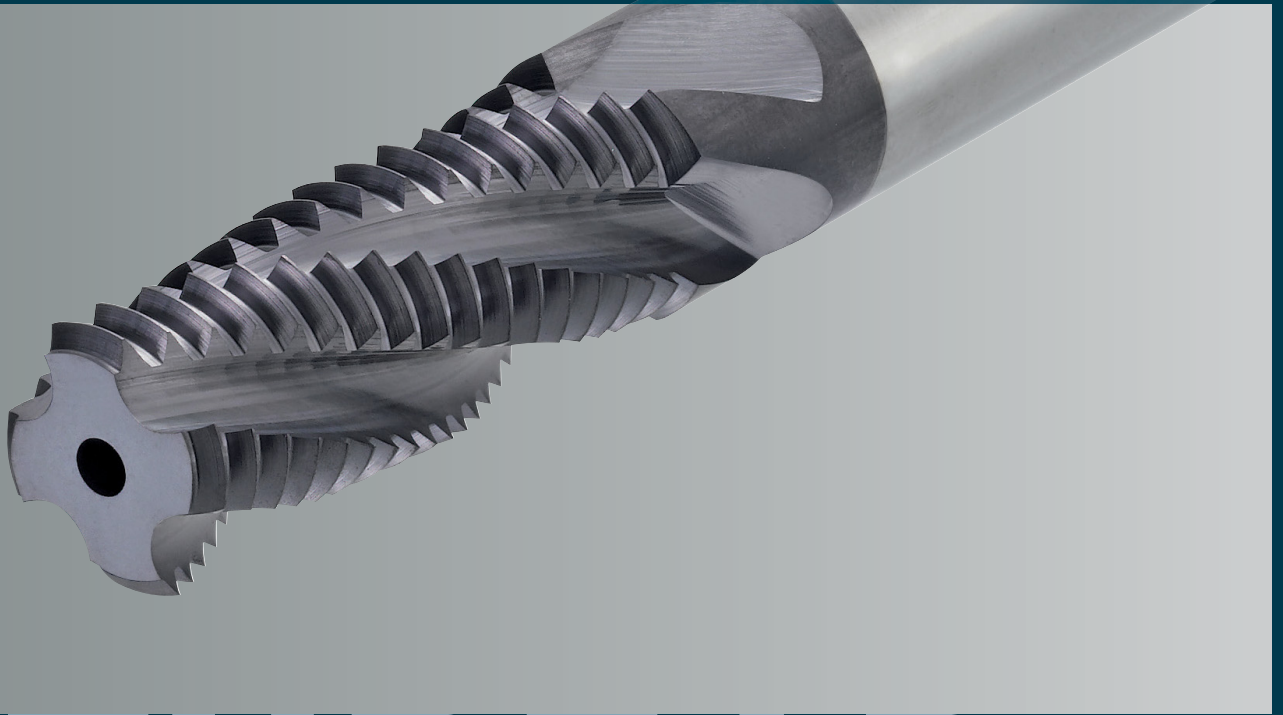
Verbesserte Schmierung durch Schmiernuten.
Lubrication by means of lubrication grooves.

3 Einsatz in Durchgangsgewinde Use in through hole thread



Schmierung durch Schmiernuten.
Improved lubrication by means of lubrication grooves.





























THREAD MILLING CUTTERS

GEWINDEFRÄSER

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessungen Dimensions	Kat. Nr. Cat. No.
242	Vollhartmetall Gewindefräser mit IKZ Solid carbide thread milling cutter with ICC	M 4 – M 18 MF 6 – MF 12	1721C 1723C
242	Vollhartmetall Gewindefräser mit IKZ Solid carbide thread milling cutter with ICC	G 1/8 – G 3/8	1727C
242	Vollhartmetall Gewindefräser mit IKZ + Fase Solid carbide thread milling cutter with ICC + chamfer	M 3 – M 16 MF 6 – MF 16	1741C 1743C
242	Vollhartmetall Gewindefräser mit IKZ + Fase Solid carbide thread milling cutter with ICC + chamfer	G 1/8 – G 3/8	1747C
242	Vollhartmetall Bohrgewindefräser mit IKZ Solid carbide combined drilling and threading milling cutter with ICC	M 3 – M 16 MF 8 – MF 16	1751C 1751C

Typenbeschreibungen Type descriptions

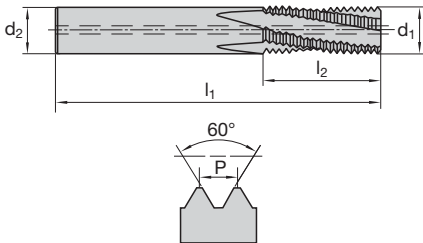
Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
M Gewindefräser Thread milling cutters		
244	 <p>Vollhartmetall Gewindefräser für Innengewinde, Links- und Rechtsgewinde möglich. Sowohl für Grund- und Durchgangsgewinde geeignet, mit IKZ. Solid carbide thread milling cutter for internal thread, left- and right hand thread possible. Suitable for blind and through hole threads, with ICC.</p>	M 4–18
M Gewindefräser mit 45° Fase Thread milling cutters with 45°		
246	 <p>Vollhartmetall Gewindefräser mit Senker für Innengewinde, Senken und Gewindefräsen in einem Arbeitszyklus ohne Werkzeugwechsel. Solid carbide thread milling cutter with countersink for internal thread, countersink and thread milling in one step possible without a tool change.</p>	M 3–16
M Bohrgewindefräser Combined drilling and threading milling cutter		
244	 <p>Vollhartmetall Bohrgewindefräser für Innengewinde, Bohren und Gewindefräsen in einem Arbeitszyklus ohne Werkzeugwechsel. Solid carbide drilling and threading milling cutter for internal threads, drilling and thread milling in one step without a tool change.</p>	M 3–16
MF Gewindefräser Thread milling cutters		
244	 <p>Vollhartmetall Gewindefräser für Innengewinde, Links- und Rechtsgewinde möglich. Sowohl für Grund- und Durchgangsgewinde geeignet, mit IKZ. Solid carbide thread milling cutter for internal thread, left- and right hand thread possible. Suitable for blind and through hole thread, with ICC.</p>	MF 6–12
MF Gewindefräser mit 45° Fase Thread milling cutters with 45°		
246	 <p>Vollhartmetall Gewindefräser mit Senker für Innengewinde, Senken und Gewindefräsen in einem Arbeitszyklus ohne Werkzeugwechsel. Solid carbide thread milling cutter with countersink for internal thread, countersink and thread milling in one step possible without a tool change.</p>	MF 6–16
MF Bohrgewindefräser Combined drilling and threading milling cutter		
248	 <p>Vollhartmetall Bohrgewindefräser für Innengewinde, Bohren und Gewindefräsen in einem Arbeitszyklus ohne Werkzeugwechsel. Solid carbide drilling and threading milling cutter for internal threads, drilling and thread milling in one step without a tool change.</p>	MF 8–16
G Gewindefräser Thread milling cutters		
245	 <p>Vollhartmetall Gewindefräser für Innengewinde, Links- und Rechtsgewinde möglich. Sowohl für Grund- und Durchgangsgewinde geeignet, mit IKZ. Solid carbide thread milling cutter for internal thread, left- and right hand thread possible. Suitable for blind and through hole thread, with ICC.</p>	G 1/8–3/8
G Gewindefräser mit 45° Fase Thread milling cutters with 45°		
247	 <p>Vollhartmetall Gewindefräser mit Senker für Innengewinde, Senken und Gewindefräsen in einem Arbeitszyklus ohne Werkzeugwechsel. Solid carbide thread milling cutter with countersink for internal thread, countersink and thread milling in one step possible without a tool change.</p>	G 1/8–3/8

	Gewindetiefe Depth of thread	Anschnitt Chamfer	Toleranz Tolerance	Beschichtung Coating	Typ Type	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
	-	-	-	AL2 Plus		Solid Carbide	1721C	244
	-	-	-	AL2 Plus		Solid Carbide	1741C	246
	-	-	-	AL2 Plus		Solid Carbide	1751C	244
	-	-	-	AL2 Plus		Solid Carbide	1723C	244
	-	-	-	AL2 Plus		Solid Carbide	1743C	246
	-	-	-	AL2 Plus		Solid Carbide	1751C	248
	-	-	-	AL2 Plus		Solid Carbide	1727C	245
	-	-	-	AL2 Plus		Solid Carbide	1747C	247

										M		MF	
Katalog-Nr. Cat.-No.		1721C				1723C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	$v_c = 80-150$	$f_z = 0,02-0,15$	$v_c = 80-150$	$f_z = 0,02-0,15$								
P2	Stahl Steel 500-1000 N/mm ²	$v_c = 60-120$	$f_z = 0,02-0,15$	$v_c = 60-120$	$f_z = 0,02-0,15$								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	$v_c = 60-100$	$f_z = 0,01-0,08$	$v_c = 60-100$	$f_z = 0,01-0,08$								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	$v_c = 60-80$	$f_z = 0,01-0,08$	$v_c = 60-80$	$f_z = 0,01-0,08$								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic												
K1	Grauguss Grey cast iron	$v_c = 100-160$	$f_z = 0,05-0,15$	$v_c = 100-160$	$f_z = 0,05-0,15$								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	$v_c = 80-120$	$f_z = 0,05-0,1$	$v_c = 80-120$	$f_z = 0,05-0,1$								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	$v_c = 300-400$	$f_z = 0,05-0,25$	$v_c = 300-400$	$f_z = 0,05-0,25$								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si	$v_c = 250-300$	$f_z = 0,05-0,15$	$v_c = 250-300$	$f_z = 0,05-0,15$								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si												
N4	Graphit Graphite												
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²												
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²												
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45-55 HRC												
Nennmaß Nominal size	P	d ₁	l ₁	l ₂ 1,5 x D	l ₂ 2 x D	d ₂	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	
M 4	0,7	3	48	7,3	-	6	3	3,3	1300705 ¹⁾	TM-M 04x0.70-GWF-33	-	-	
M 6	1	4,5	54	-	13,5	6	3	5	1300709	TM-M 06x1.00-GWF-33	-	-	
M 8	1,25	5,95	54	-	18,1	6	3	6,8	1300712	TM-M 08x1.25-GWF-33	-	-	
M 10	1,5	7,95	64	-	21,7	8	4	8,5	1300714	TM-M 10x1.50-GWF-33	-	-	
M 12	1,75	9,95	74	-	27,1	10	4	10,2	1300716	TM-M 12x1.75-GWF-33	-	-	
M 14	2	11,6	74	-	30,9	10	4	12	1300718	TM-M 14x2.00-GWF-33	-	-	
M 16	2	11,95	80	-	34,9	12	4	14	1300850	TM-M 16x2.00-GWF-33	-	-	
M 18	2,5	13,95	90	-	41,1	14	-	15,5	1300723	TM-M 18x2.50-GWF-33	-	-	
MF 6	0,5	-	54	-	12,7	6	3	5,5	-	-	1300727	TM-MF 06x0.50-GWF-33	
MF 6	0,75	4,5	54	-	13,1	6	3	5,25	-	-	1300725	TM-MF 06x0.75-GWF-33	
MF 8	1	5,95	54	-	17,5	6	3	7	-	-	1300729	TM-MF 08x1.00-GWF-33	
MF 10	1	7,95	64	-	21,5	8	4	9	-	-	1300731	TM-MF 10x1.00-GWF-33	
MF 10	1,25	7,95	64	-	21,8	8	4	8,8	-	-	1300733	TM-MF 10x1.25-GWF-33	
MF 12	1	9,95	74	-	25,5	10	4	11	-	-	1300735	TM-MF 12x1.00-GWF-33	
MF 12	1,5	9,95	74	-	26,2	10	4	10,5	-	-	1300737	TM-MF 12x1.50-GWF-33	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

¹⁾ Auf Anfrage verfügbar
Available on request



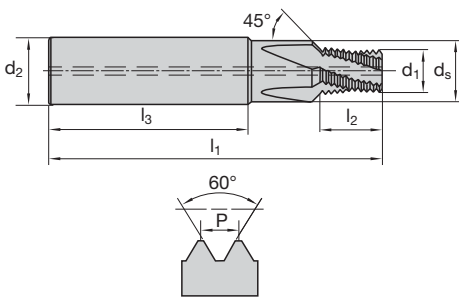
Katalog-Nr. Cat.-No.		1727C									
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	$v_c = 80-150$	$f_z = 0,02-0,15$								
P2	Stahl Steel 500-1000 N/mm ²	$v_c = 60-120$	$f_z = 0,02-0,15$								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	$v_c = 60-100$	$f_z = 0,01-0,08$								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	$v_c = 60-80$	$f_z = 0,01-0,08$								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic										
K1	Grauguss Grey cast iron	$v_c = 100-160$	$f_z = 0,05-0,15$								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	$v_c = 80-120$	$f_z = 0,05-0,1$								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	$v_c = 300-400$	$f_z = 0,05-0,25$								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si	$v_c = 250-300$	$f_z = 0,05-0,15$								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										
N4	Graphit Graphite										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²										
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²										
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45-55 HRC										
Nennmaß Nominal size	P	d ₁	l ₁	l ₂ 1,5 x D	l ₂ 2 x D	d ₂	z		Ident No.	LMT-Code	
G 1/8	28	7,95	64	-	21,3	8	4	8,8	1300740	TM-G 1/8x28-GWF-33	
G 1/4	19	9,95	74	-	28,7	10	4	11,8	1300742	TM-G 1/4x19-GWF-33	
G 3/8	19	13,6	90	-	35,5	14	4	15,3	1300744	TM-G 3/8x19-GWF-33	

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

											M		MF		
Katalog-Nr. Cat.-No.											1741C		1743C		
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²										$v_c = 80-150$	$f_z = 0,02-0,15$	$v_c = 80-150$	$f_z = 0,02-0,15$	
P2	Stahl Steel 500-1000 N/mm ²										$v_c = 60-120$	$f_z = 0,02-0,15$	$v_c = 60-120$	$f_z = 0,02-0,15$	
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²										$v_c = 60-100$	$f_z = 0,01-0,08$	$v_c = 60-100$	$f_z = 0,01-0,08$	
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic										$v_c = 60-80$	$f_z = 0,01-0,08$	$v_c = 60-80$	$f_z = 0,01-0,08$	
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic														
K1	Grauguss Grey cast iron										$v_c = 100-160$	$f_z = 0,05-0,15$	$v_c = 100-160$	$f_z = 0,05-0,15$	
K2	Sphäroguss Nodular cast iron										$v_c = 80-120$	$f_z = 0,05-0,1$	$v_c = 80-120$	$f_z = 0,05-0,1$	
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si										$v_c = 300-400$	$f_z = 0,05-0,25$	$v_c = 300-400$	$f_z = 0,05-0,25$	
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si										$v_c = 250-300$	$f_z = 0,05-0,15$	$v_c = 250-300$	$f_z = 0,05-0,15$	
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si														
N4	Graphit Graphite														
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²														
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²														
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45-55 HRC														
Nennmaß												Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
Nominal size	P	d₁	l₁	l₂	l₃	d_s	d₂	z							
M 3	0,5	2,3	48	5,2	36	3,4	6	3	2,5	1300746	TM-M 03x0.50-GWF-33	-	-		
M 4	0,7	3	48	7,3	36	4,5	6	3	3,3	1300749	TM-M 04x0.70-GWF-33	-	-		
M 5	0,8	3,9	54	9,2	36	5,5	6	3	4,2	1300751	TM-M 05x0.80-GWF-33	-	-		
M 6	1	4,7	62	10,5	36	6,6	8	3	5	1300753	TM-M 06x1.00-GWF-33	-	-		
M 8	1,25	6,4	74	13,1	40	9	10	3	6,8	1300755	TM-M 08x1.25-GWF-33	-	-		
M 10	1,5	8,1	80	17,2	50	11	12	4	8,5	1300758	TM-M 10x1.50-GWF-33	-	-		
M 12	1,75	9,95	90	20,1	45	13,5	14	4	10,2	1300760	TM-M 12x1.75-GWF-33	-	-		
M 14	2	11,5	102	25	48	15,5	16	4	12	1300762	TM-M 14x2.00-GWF-33	-	-		
M 16	2	13,4	102	27	60	17,5	18	4	14	1300764	TM-M 16x2.00-GWF-33	-	-		
MF 6	0,5	4,5	62	9,7	36	6,6	8	3	5,5	-	-	1300769	TM-MF 06x0.50-GWF-33		
MF 6	0,75	4,9	62	10,1	36	6,6	8	3	5,25	-	-	1300767	TM-MF 06x0.75-GWF-33		
MF 8	1	6,6	74	13,5	40	9	10	3	7	-	-	1300771	TM-MF 08x1.00-GWF-33		
MF 10	1	8,5	80	16,5	45	11	12	4	9	-	-	1300773	TM-MF 10x1.00-GWF-33		
MF 10	1,25	7,95	80	16,9	45	11	12	4	8,8	-	-	1300776	TM-MF 10x1.25-GWF-33		
MF 12	1	10,4	90	19,5	45	13,5	14	4	11	-	-	1300778	TM-MF 12x1.00-GWF-33		
MF 12	1,5	10	90	20,2	45	13,5	14	4	10,5	-	-	1300780	TM-MF 12x1.50-GWF-33		
MF 14	1,5	12	102	23,2	48	15,5	16	4	12,5	-	-	1300782	TM-MF 14x1.50-GWF-33		
MF 16	1,5	13,9	102	26,2	48	17,5	18	4	14,5	-	-	1300785	TM-MF 16x1.50-GWF-33		

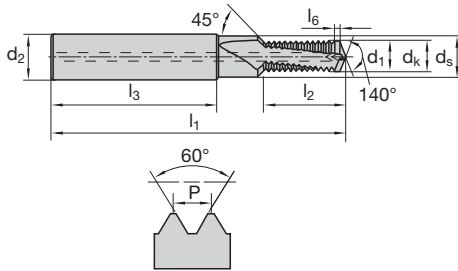
Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251

¹⁾ ab M4 mit IKZ
from M4 with IKZ

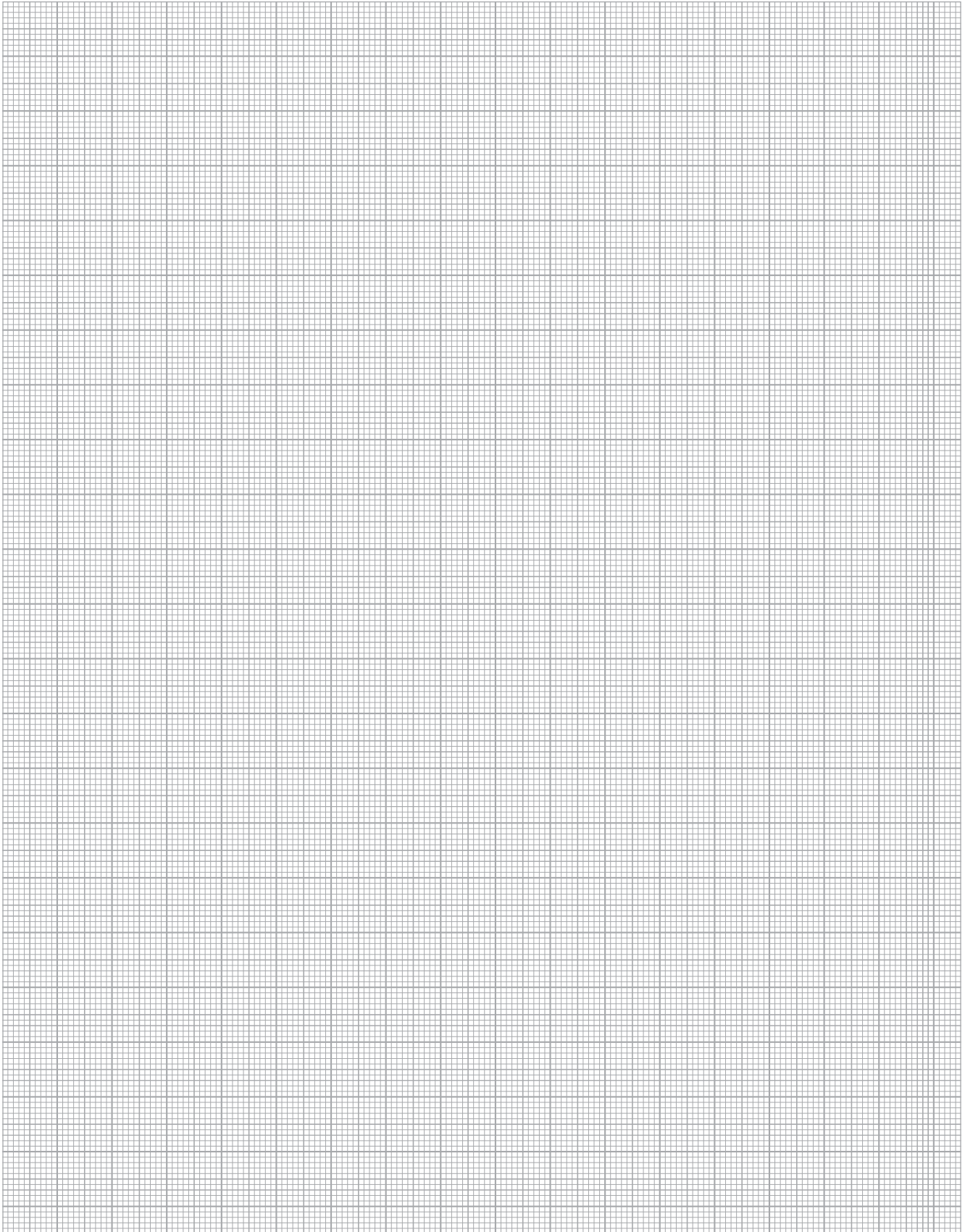


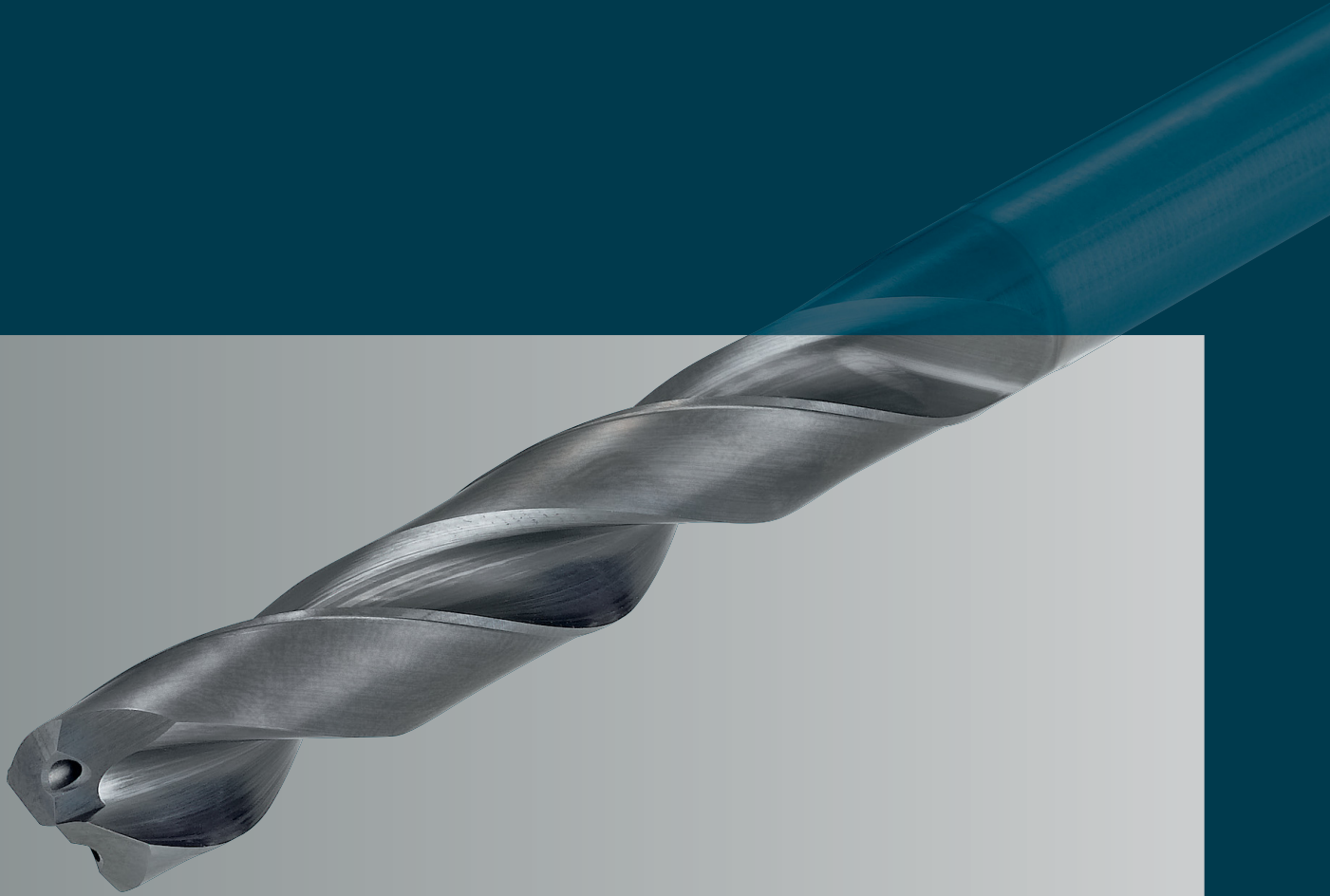
Katalog-Nr. Cat.-No.		1747C									
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	$v_c = 80-150$	$f_z = 0,02-0,15$								
P2	Stahl Steel 500-1000 N/mm ²	$v_c = 60-120$	$f_z = 0,02-0,15$								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	$v_c = 60-100$	$f_z = 0,01-0,08$								
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	$v_c = 60-80$	$f_z = 0,01-0,08$								
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic										
K1	Grauguss Grey cast iron	$v_c = 100-160$	$f_z = 0,05-0,15$								
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	$v_c = 80-120$	$f_z = 0,05-0,1$								
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	$v_c = 300-400$	$f_z = 0,05-0,25$								
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5-10 % Si	$v_c = 250-300$	$f_z = 0,05-0,15$								
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si										
N4	Graphit Graphite										
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²										
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²										
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45-55 HRC										
Nennmaß Nominal size	P	d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d _s	d ₂	z		Ident No.	LMT-Code
G 1/8	28	7,95	80	15,9	45	10,2	12	4	8,8	1300787	TM-G 1/8x28-GWF-33
G 1/4	19	9,95	90	22,1	45	13,8	14	4	11,8	1300789	TM-G 1/4x19-GWF-33
G 3/8	19	13,6	102	27,35	48	17,5	18	4	15,3	1300791	TM-G 3/8x19-GWF-33

Kernlochbohrer ab Seite 251
Pre-drills starting page 251



Katalog-Nr. Cat.-No.		1751C										
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²											
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²											
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²											
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic											
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron	$v_c = 100-160$	$f_z = 0,05-0,15$									
K2	Sphäroguss Nodular cast iron											
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	$v_c = 250-300$	$f_z = 0,05-0,15$									
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si											
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si											
N4	Graphit Graphite											
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm ²											
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm ²											
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC											
Nennmaß Nominal size	P	l ₁	l ₂ 1,5 x D	l ₂ 2 x D	l ₃	d _s	l ₆	d ₂	z	d ₁	Ident No.	LMT-Code
M 3	0,5	48	5,4	–	36	3,4	0,5	6	2	2,5	1300796	TM-M 03x0.50-GWF-33
M 3	0,5	48	–	6,9	36	3,4	0,5	6	2	2,5	1300794	TM-M 03x0.50-GWF-33
M 4	0,7	48	6,9	–	36	4,5	0,7	6	2	3,3	1300801	TM-M 04x0.70-GWF-33
M 4	0,7	48	–	9,0	36	4,5	0,7	6	2	3,3	1300798	TM-M 04x0.70-GWF-33
M 5	0,8	54	8,7	–	36	5,5	0,8	6	2	4,2	1300805	TM-M 05x0.80-GWF-33
M 5	0,8	54	–	11,1	36	5,5	0,8	6	2	4,2	1300803	TM-M 05x0.80-GWF-33
M 6	1	62	10,9	–	36	6,6	1	8	2	5	1300809	TM-M 06x1.00-GWF-33
M 6	1	62	–	13,9	36	6,6	1	8	2	5	1300807	TM-M 06x1.00-GWF-33
M 8	1,25	74	13,7	–	40	9	1,25	10	2	6,8	1300813	TM-M 08x1.25-GWF-33
M 8	1,25	74	–	18,7	40	9	1,25	10	2	6,8	1300811	TM-M 08x1.25-GWF-33
M 10	1,5	80	18	–	45	11	1,5	12	2	8,5	1300822	TM-M 10x1.50-GWF-33
M 10	1,5	80	–	22,5	45	11	1,5	12	2	8,5	1300820	TM-M 10x1.50-GWF-33
M 12	1,75	90	20,8	–	45	13,5	1,5	14	2	10,2	1300831	TM-M 12x1.75-GWF-33
M 12	1,75	90	–	26	45	13,5	1,5	14	2	10,2	1300829	TM-M 12x1.75-GWF-33
M 16	2	102	25,9	–	48	17,5	1,5	18	2	14	1300844	TM-M 16x2.00-GWF-33
M 16	2	102	–	35,9	48	17,5	1,5	18	2	14	1300842	TM-M 16x2.00-GWF-33
MF 8	1	74	14,2	–	40	9	1	10	2	7	1300817	TM-MF 08x1.00-GWF-33
MF 8	1	74	–	17,2	40	9	1	10	2	7	1300815	TM-MF 08x1.00-GWF-33
MF 10	1	80	16,5	–	45	11	1	12	2	9	1300826	TM-MF 10x1.00-GWF-33
MF 10	1	80	–	21,6	45	11	1	12	2	9	1300824	TM-MF 10x1.00-GWF-33
MF 12	1	90	19,95	–	45	13,5	1	14	2	11	1300835	TM-MF 12x1.00-GWF-33
MF 12	1	90	–	25,9	45	13,5	1	14	2	11	1300833	TM-MF 12x1.00-GWF-33
MF 12	1,5	90	21,3	–	45	13,5	1,5	14	2	10,5	1300840	TM-MF 12x1.50-GWF-33
MF 12	1,5	90	–	27,3	45	13,5	1,5	14	2	10,5	1300838	TM-MF 12x1.50-GWF-33
MF 16	1,5	102	26,6	–	45	17,5	1,5	18	2	14,5	1300849	TM-MF 16x1.50-GWF-33
MF 16	1,5	102	–	34	48	17,5	1,5	18	2	14,5	1300847	TM-MF 16x1.50-GWF-33





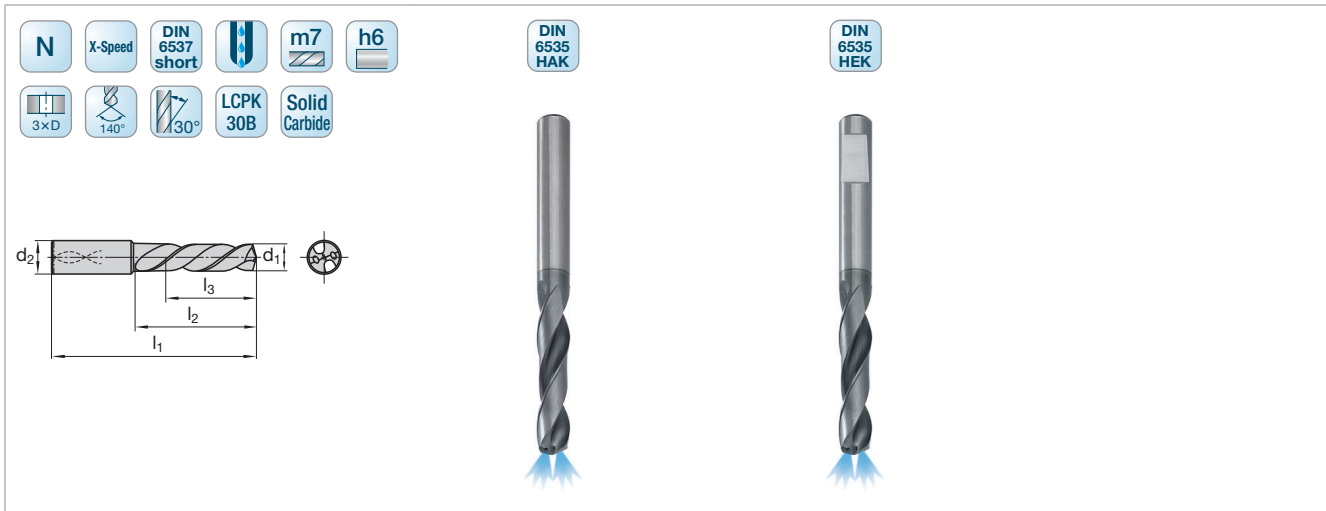
DRILLS

BOHRER

Werkstoff- gruppe Material group	Werkstoff Material	X-Speed und X-Speed INOX Bohrer X-Speed and X-Speed INOX drills			Fasen- fräser Bevel milling cutters
		Seite Page			
P1	Stahl < 500 N/mm ²	254	260	266	282
	Steel	-259	-265	-268	
P2	Stahl 500-1000 N/mm ²	254	260	266	282
	Steel	-259	-265	-268	
P3	Stahl > 1000 N/mm ²	254	260	266	282
	Steel	-259	-265	-268	
M1	Austenitische rostfreie Stähle	270	275	266	282
	Austenitic stainless steel	-274	-279	-268	
M2	Martensitische aushärtbare Stähle	388	393	266	282
	Martensitic stainless steel	-392	-397	-268	
K1	Grauguss	254	260	266	282
	Grey cast iron	-259	-265	-268	
	Legierter Grauguss				
	Alloyed grey cast iron				
	Temperguss				
	Malleable cast iron				
K2	Sphäroguss	254	260	266	282
	Nodular cast iron	-259	-265	-268	
S1	Titan-Legierungen < 900 N/mm ²	270	275	-	282
	mittelfest	-274	-279		
	Titanium alloys, medium strength				
	Nickelbasis-Legierungen < 900 N/mm ²				
	mittelfest				
	Nickel based alloys, medium strength				
S2	Titan-Legierungen < 1300 N/mm ²	270	275	-	282
	hochfest	-274	-279		
	Titanium alloys, high strength				
	Nickelbasis-Legierungen < 1300 N/mm ²				
	hochfest				
	Nickel based alloys, high strength				

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
X-Speed Vollhartmetall Bohrer für die Bearbeitung von Stahl und Guss X-Speed Solid carbide drills for processing steel and cast materials		
254–259	 <p>Bevorzugte Anwendung in unlegierten Stählen, Stahlguss, legierten Stählen bis 1000 N/mm² und Grauguss. Bohrer­geometrie mit Kegelmantelanschliff, Kreuzauspitzung (Form C) und 2 Führungsfasen. Main application in unalloyed steel, cast steel, alloyed steel up to 1000 N/mm² and cast iron. The drills have a cone relief point, a cross web thinning (Form C) and 2 guide lands.</p>	Ø 2,5–20
260–265	 <p>Bevorzugte Anwendung in unlegierten Stählen, Stahlguss, legierten Stählen bis 1000 N/mm² und Grauguss. Bohrer­geometrie mit Kegelmantelanschliff, Kreuzauspitzung (Form C) und 2 Führungsfasen. Main application in unalloyed steel, cast steel, alloyed steel up to 1000 N/mm² and cast iron. The drills have a cone relief point, a cross web thinning (Form C) and 2 guide lands.</p>	
266–268	 <p>Bevorzugte Anwendung in unlegierten Stählen, Stahlguss, legierten Stählen bis 1000 N/mm² und Grauguss. Bohrer­geometrie mit Kegelmantelanschliff, Kreuzauspitzung (Form C) und 4 Führungsfasen für eine gesteigerte Bohrungsqualität. Main application in unalloyed steel, cast steel, alloyed steel up to 1000 N/mm² and cast iron. The drills have a cone relief point, a cross web thinning (Form C) and 4 guide lands for an enhanced bore quality.</p>	Ø 3–20
X-Speed INOX Vollhartmetall Bohrer für die Bearbeitung von nichtrostenden Stählen und Superlegierungen X-Speed INOX Solid carbide drills for processing stainless steels and superalloys		
270–274	 <p>Bevorzugte Anwendung in rost- und säurebeständigen Stählen, legierten Stählen über 1000 N/mm², Titan- und Nickellegierungen. Bohrer­geometrie mit 4-Flächen-Anschliff, Kreuzauspitzung (Form C) mit großem Radius und 2 Führungsfasen. Main application in stainless steels, alloyed steel up to 1000 N/mm², titanium and nickel alloys. The drills have a 4-facet point, a cross web thinning (Form C) with big radius and 2 guide lands.</p>	Ø 2,5–20
275–279	 <p>Bevorzugte Anwendung in rost- und säurebeständigen Stählen, legierten Stählen über 1000 N/mm², Titan- und Nickellegierungen. Bohrer­geometrie mit 4-Flächen-Anschliff, Kreuzauspitzung (Form C) mit großem Radius und 2 Führungsfasen. Main application in stainless steels, alloyed steel up to 1000 N/mm², titanium and nickel alloys. The drills have a 4-facet point, a cross web thinning (Form C) with big radius and 2 guide lands.</p>	
282	 <p>Fasenfräser mit Wendeschneidplatten. Bevel milling cutter with indexable inserts.</p>	30°, 40° und and 60°

Bohrungstiefe Drilling depth	Spitzenanschliff Point grinding	Toleranz Tolerance	Spitzenwinkel Point angle	Drall Helix	Kühlung Coolant	Material Material	Kat. Nr. Cat. No.	Seite Page
	Kegelmantelanschliff Relieved cone						3223C, 3233C	254-259
							3225C, 3235C	260-265
							3228C, 3238C	266-268
	4-Flächen-Anschliff 4-facet point						3423C, 3433C	270-274
							3425C, 3435C	275-279
							EFZ 1148	282



Katalog-Nr.		Cat.-No.		3223C		3233C				
P				■				■		
M				□				□		
K				■				■		
N										
S										
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	13	55	9	6	7115641	U0322.0250.HAK	7115802	U0322.0250.HEK	M 3 x 0,5	
2,55	13	55	9	6	7115642	U0322.0255.HAK	7115803	U0322.0255.HEK		UNC Nr. 4
2,6	13	55	9	6	7115643	U0322.0260.HAK	7115804	U0322.0260.HEK	UNC Nr. 5	UNF Nr. 4
2,7	16	58	11	6	7115644	U0322.0270.HAK	7115805	U0322.0270.HEK	UNF Nr. 5	
2,8	16	58	11	6	7115645	U0322.0280.HAK	7115806	U0322.0280.HEK	UNC Nr. 6	M 3 x 0,5
2,9	16	58	11	6	7115646	U0322.0290.HAK	7115807	U0322.0290.HEK	M 3,5 x 0,6; UNF Nr. 6	UNC Nr. 5; UNF Nr. 5
3	20	62	14	6	7115647	U0322.0300.HAK	7115808	U0322.0300.HEK		
3,1	20	62	14	6	7115648	U0322.0310.HAK	7115809	U0322.0310.HEK		
3,15	20	62	14	6	7115649	U0322.0315.HAK	7115810	U0322.0315.HEK	MF 3,5 x 0,35	UNC Nr. 6
3,2	20	62	14	6	7115650	U0322.0320.HAK	7115811	U0322.0320.HEK		M 3,5 x 0,6; UNF Nr. 6
3,3	20	62	14	6	7115651	U0322.0330.HAK	7115812	U0322.0330.HEK	M 4 x 0,7	
3,4	20	62	14	6	7115652	U0322.0340.HAK	7115813	U0322.0340.HEK	UNC Nr. 8	
3,5	20	62	14	6	7115653	U0322.0350.HAK	7115814	U0322.0350.HEK	MF 4 x 0,5; UNF Nr. 8	
3,6	20	62	14	6	7115654	U0322.0360.HAK	7115815	U0322.0360.HEK		
3,65	20	62	14	6	7115655	U0322.0365.HAK	7115816	U0322.0365.HEK	MF 4 x 0,35	
3,7	20	62	14	6	7115656	U0322.0370.HAK	7115817	U0322.0370.HEK		M 4 x 0,7
3,75	20	62	14	6	7115657	U0322.0375.HAK	7115818	U0322.0375.HEK		
3,8	24	66	17	6	7115658	U0322.0380.HAK	7115819	U0322.0380.HEK	M 4,5 x 0,75	UNC Nr. 8
3,85	24	66	17	6	7115659	U0322.0385.HAK	7115820	U0322.0385.HEK		UNF Nr. 8
3,9	24	66	17	6	7115660	U0322.0390.HAK	7115821	U0322.0390.HEK	UNC Nr. 10	
4	24	66	17	6	7115661	U0322.0400.HAK	7115822	U0322.0400.HEK		
4,1	24	66	17	6	7115662	U0322.0410.HAK	7115823	U0322.0410.HEK	UNF Nr. 10	
4,2	24	66	17	6	7115663	U0322.0420.HAK	7115824	U0322.0420.HEK	M 5 x 0,8	
4,3	24	66	17	6	7115664	U0322.0430.HAK	7115825	U0322.0430.HEK		UNC Nr. 10
4,4	24	66	17	6	7115665	U0322.0440.HAK	7115826	U0322.0440.HEK		
4,45	24	66	17	6	7115666	U0322.0445.HAK	7115827	U0322.0445.HEK		UNF Nr. 10
4,5	24	66	17	6	7115667	U0322.0450.HAK	7115828	U0322.0450.HEK	MF 5 x 0,5; UNC Nr. 12	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

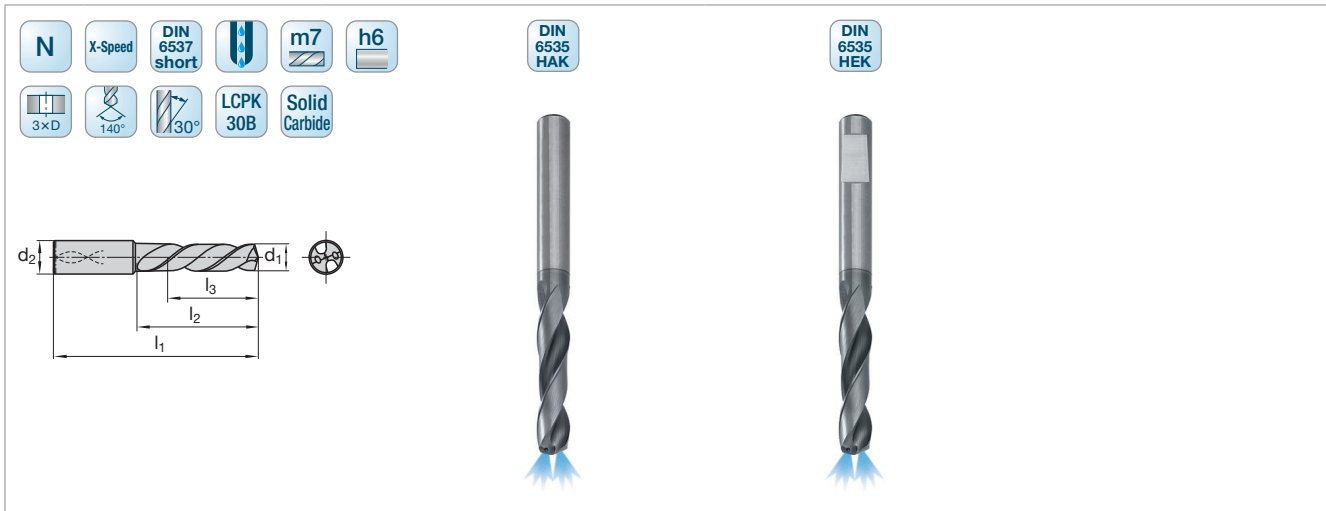


Katalog-Nr. Cat.-No.					3223C		3233C			
P					■		■			
M					□		□			
K					■		■			
N										
S										
H										
d₁	l₂	l₁	l₃	d₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
4,6	24	66	17	6	7115668	U0322.0460.HAK	7115829	U0322.0460.HEK	UNF Nr. 12	
4,65	24	66	17	6	7115669	U0322.0465.HAK	7115830	U0322.0465.HEK		M 5 x 0,8
4,7	24	66	17	6	7115670	U0322.0470.HAK	7115831	U0322.0470.HEK		
4,8	28	66	20	6	7115671	U0322.0480.HAK	7115832	U0322.0480.HEK		
4,9	28	66	20	6	7115672	U0322.0490.HAK	7115833	U0322.0490.HEK		
5	28	66	20	6	7115673	U0322.0500.HAK	7115834	U0322.0500.HEK	M 6 x 1	UNC Nr. 12
5,05	28	66	20	6	7115674	U0322.0505.HAK	7115835	U0322.0505.HEK		UNF Nr. 12
5,1	28	66	20	6	7115675	U0322.0510.HAK	7115836	U0322.0510.HEK	UNC 1/4	
5,2	28	66	20	6	7115676	U0322.0520.HAK	7115837	U0322.0520.HEK		
5,3	28	66	20	6	7115677	U0322.0530.HAK	7115838	U0322.0530.HEK	MF 6 x 0,75	
5,4	28	66	20	6	7115678	U0322.0540.HAK	7115839	U0322.0540.HEK		
5,5	28	66	20	6	7115679	U0322.0550.HAK	7115840	U0322.0550.HEK	MF 6 x 0,5; UNF 1/4	
5,55	28	66	20	6	7115680	U0322.0555.HAK	7115841	U0322.0555.HEK		M 6 x 1
5,6	28	66	20	6	7115681	U0322.0560.HAK	7115842	U0322.0560.HEK		
5,7	28	66	20	6	7115682	U0322.0570.HAK	7115843	U0322.0570.HEK		
5,75	28	66	20	6	7115683	U0322.0575.HAK	7115844	U0322.0575.HEK		UNC 1/4
5,8	28	66	20	6	7115684	U0322.0580.HAK	7115845	U0322.0580.HEK		
5,9	28	66	20	6	7115685	U0322.0590.HAK	7115846	U0322.0590.HEK		UNF 1/4
6	28	66	20	6	7115686	U0322.0600.HAK	7115847	U0322.0600.HEK	M 7 x 1	
6,1	34	79	24	8	7115687	U0322.0610.HAK	7115848	U0322.0610.HEK		
6,2	34	79	24	8	7115688	U0322.0620.HAK	7115849	U0322.0620.HEK		
6,25	34	79	24	8	7115689	U0322.0625.HAK	7115850	U0322.0625.HEK	MF 7 x 0,75	
6,3	34	79	24	8	7115690	U0322.0630.HAK	7115851	U0322.0630.HEK		
6,4	34	79	24	8	7115691	U0322.0640.HAK	7115852	U0322.0640.HEK		
6,5	34	79	24	8	7115692	U0322.0650.HAK	7115853	U0322.0650.HEK		
6,55	34	79	24	8	7115693	U0322.0655.HAK	7115854	U0322.0655.HEK		M 7 x 1
6,6	34	79	24	8	7115694	U0322.0660.HAK	7115855	U0322.0660.HEK	UNC 5/16	
6,7	34	79	24	8	7115695	U0322.0670.HAK	7115856	U0322.0670.HEK		
6,8	34	79	24	8	7115696	U0322.0680.HAK	7115857	U0322.0680.HEK	M 8 x 1,25; G 1/16	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative





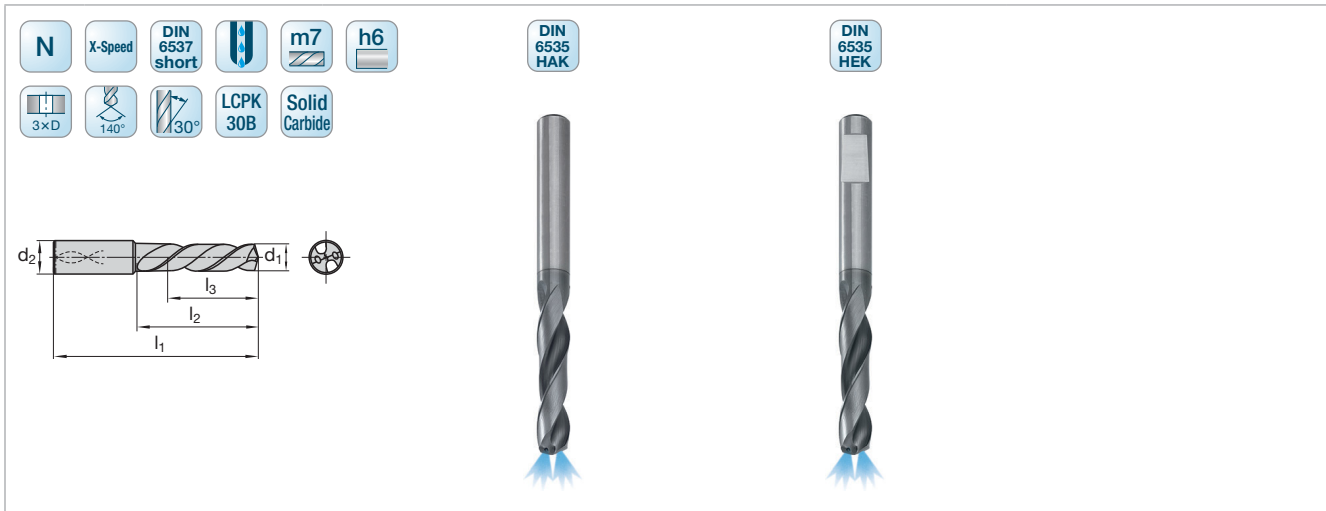
Katalog-Nr. Cat.-No.		3223C			3233C					
P		■			■					
M		□			□					
K		■			■					
N										
S										
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
6,9	34	79	24	8	7115697	U0322.0690.HAK	7115858	U0322.0690.HEK	UNF 5/16	
7	34	79	24	8	7115698	U0322.0700.HAK	7115859	U0322.0700.HEK	MF 8 x 1	
7,1	41	79	29	8	7115699	U0322.0710.HAK	7115860	U0322.0710.HEK		
7,2	41	79	29	8	7115700	U0322.0720.HAK	7115861	U0322.0720.HEK		
7,25	41	79	29	8	7115701	U0322.0725.HAK	7115862	U0322.0725.HEK	MF 8 x 0,75	UNC 5/16; G 1/16
7,3	41	79	29	8	7115702	U0322.0730.HAK	7115863	U0322.0730.HEK		
7,4	41	79	29	8	7115703	U0322.0740.HAK	7115864	U0322.0740.HEK		
7,45	41	79	29	8	7115704	U0322.0745.HAK	7115865	U0322.0745.HEK		M 8 x 1,25; UNF 5/16
7,5	41	79	29	8	7115705	U0322.0750.HAK	7115866	U0322.0750.HEK	MF 8 x 0,5	
7,55	41	79	29	8	7115706	U0322.0755.HAK	7115867	U0322.0755.HEK		MF 8 x 1
7,6	41	79	29	8	7115707	U0322.0760.HAK	7115868	U0322.0760.HEK		
7,7	41	79	29	8	7115708	U0322.0770.HAK	7115869	U0322.0770.HEK		
7,8	41	79	29	8	7115709	U0322.0780.HAK	7115870	U0322.0780.HEK	M 9 x 1,25	
7,9	41	79	29	8	7115710	U0322.0790.HAK	7115871	U0322.0790.HEK		
8	41	79	29	8	7115711	U0322.0800.HAK	7115872	U0322.0800.HEK	MF 9 x 1; UNC 3/8	
8,1	47	89	35	10	7115712	U0322.0810.HAK	7115873	U0322.0810.HEK		
8,2	47	89	35	10	7115713	U0322.0820.HAK	7115874	U0322.0820.HEK		
8,3	47	89	35	10	7115714	U0322.0830.HAK	7115875	U0322.0830.HEK	MF 9 x 0,75	
8,4	47	89	35	10	7115715	U0322.0840.HAK	7115876	U0322.0840.HEK		M 9 x 1,25
8,45	47	89	35	10	7115716	U0322.0845.HAK	7115877	U0322.0845.HEK		
8,5	47	89	35	10	7115717	U0322.0850.HAK	7115878	U0322.0850.HEK	M 10 x 1,5; UNF 3/8	
8,55	47	89	35	10	7115718	U0322.0855.HAK	7115879	U0322.0855.HEK		MF 9 x 1
8,6	47	89	35	10	7115719	U0322.0860.HAK	7115880	U0322.0860.HEK		
8,7	47	89	35	10	7115720	U0322.0870.HAK	7115881	U0322.0870.HEK		
8,75	47	89	35	10	7115721	U0322.0875.HAK	7115882	U0322.0875.HEK	MF 10 x 1,25	UNC 3/8
8,8	47	89	35	10	7115722	U0322.0880.HAK	7115883	U0322.0880.HEK	G 1/8	
8,9	47	89	35	10	7115723	U0322.0890.HAK	7115884	U0322.0890.HEK		

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps





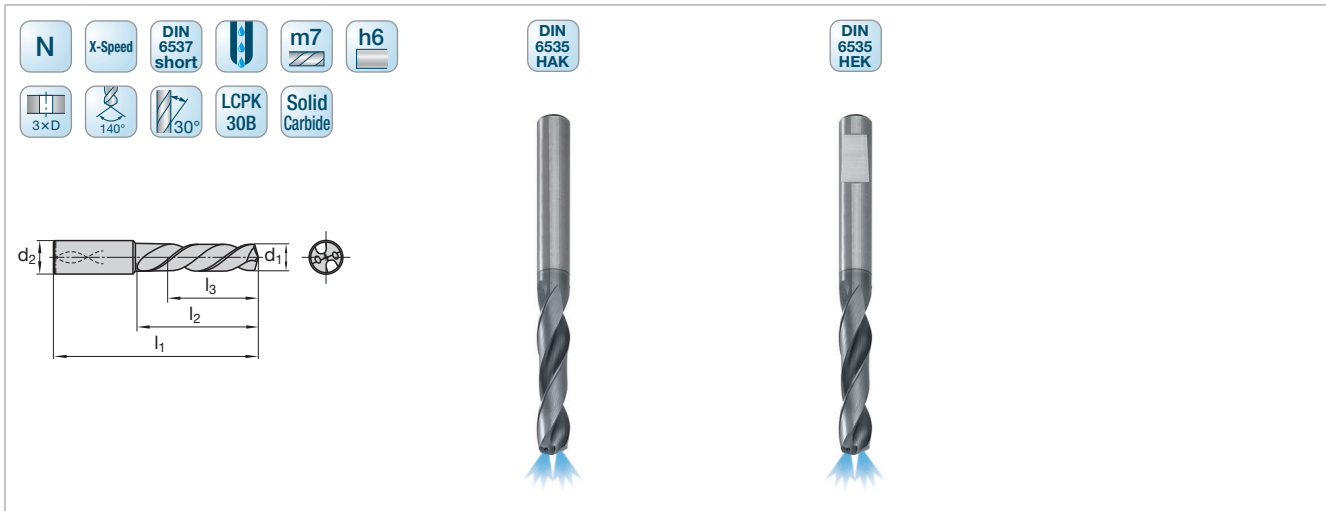
Katalog-Nr.		Cat.-No.		3223C		3233C				
P				■				■		
M				□				□		
K				■				■		
N										
S										
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
9	47	89	35	10	7115724	U0322.0900.HAK	7115885	U0322.0900.HEK	MF 10 x 1	UNF 3/8
9,1	47	89	35	10	7115725	U0322.0910.HAK	7115886	U0322.0910.HEK		
9,2	47	89	35	10	7115726	U0322.0920.HAK	7115887	U0322.0920.HEK		
9,25	47	89	35	10	7115727	U0322.0925.HAK	7115888	U0322.0925.HEK	MF 10 x 0,75	G 1/8
9,3	47	89	35	10	7115728	U0322.0930.HAK	7115889	U0322.0930.HEK		M 10 x 1,5
9,35	47	89	35	10	7115729	U0322.0935.HAK	7115890	U0322.0935.HEK		
9,4	47	89	35	10	7115730	U0322.0940.HAK	7115891	U0322.0940.HEK	UNC 7/16	MF 10 x 1,25
9,5	47	89	35	10	7115731	U0322.0950.HAK	7115892	U0322.0950.HEK	M 11 x 1,5	
9,55	47	89	35	10	7115732	U0322.0955.HAK	7115893	U0322.0955.HEK		MF 10 x 1
9,6	47	89	35	10	7115733	U0322.0960.HAK	7115894	U0322.0960.HEK		
9,7	47	89	35	10	7115734	U0322.0970.HAK	7115895	U0322.0970.HEK		MF 10 x 0,75
9,8	47	89	35	10	7115735	U0322.0980.HAK	7115896	U0322.0980.HEK		
9,9	47	89	35	10	7115736	U0322.0990.HAK	7115897	U0322.0990.HEK	UNF 7/16	
10	47	89	35	10	7115737	U0322.1000.HAK	7115898	U0322.1000.HEK	MF 11 x 1	
10,1	55	102	40	12	7115738	U0322.1010.HAK	7115899	U0322.1010.HEK		
10,2	55	102	40	12	7115739	U0322.1020.HAK	7115900	U0322.1020.HEK		UNC 7/16
10,3	55	102	40	12	7115740	U0322.1030.HAK	7115901	U0322.1030.HEK	M 12 x 1,75	
10,35	55	102	40	12	7115741	U0322.1035.HAK	7115902	U0322.1035.HEK		
10,4	55	102	40	12	7115742	U0322.1040.HAK	7115903	U0322.1040.HEK		
10,5	55	102	40	12	7115743	U0322.1050.HAK	7115904	U0322.1050.HEK	MF 12 x 1,5	UNF 7/16
10,55	55	102	40	12	7115744	U0322.1055.HAK	7115905	U0322.1055.HEK		MF 11 x 1
10,6	55	102	40	12	7115745	U0322.1060.HAK	7115906	U0322.1060.HEK		
10,7	55	102	40	12	7115746	U0322.1070.HAK	7115907	U0322.1070.HEK		
10,8	55	102	40	12	7115747	U0322.1080.HAK	7115908	U0322.1080.HEK	MF 12 x 1,25; UNC 1/2	
10,9	55	102	40	12	7115748	U0322.1090.HAK	7115909	U0322.1090.HEK		
11	55	102	40	12	7115749	U0322.1100.HAK	7115910	U0322.1100.HEK	MF 12 x 1	
11,1	55	102	40	12	7115750	U0322.1110.HAK	7115911	U0322.1110.HEK		
11,2	55	102	40	12	7115751	U0322.1120.HAK	7115912	U0322.1120.HEK		M 12 x 1,75
11,3	55	102	40	12	7115752	U0322.1130.HAK	7115913	U0322.1130.HEK		MF 12 x 1,5
11,4	55	102	40	12	7115753	U0322.1140.HAK	7115914	U0322.1140.HEK		MF 12 x 1,25

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

☐ für HPF-Gewindeformer
for HPF-Forming taps





Katalog-Nr. Cat.-No.		3223C			3233C					
P		■			■					
M		□			□					
K		■			■					
N										
S										
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
11,5	55	102	40	12	7115754	U0322.1150.HAK	7115915	U0322.1150.HEK	UNF 1/2	
11,55	55	102	40	12	7115755	U0322.1155.HAK	7115916	U0322.1155.HEK		MF 12 x 1
11,6	55	102	40	12	7115756	U0322.1160.HAK	7115917	U0322.1160.HEK		
11,7	55	102	40	12	7115757	U0322.1170.HAK	7115918	U0322.1170.HEK		UNC 1/2
11,8	55	102	40	12	7115758	U0322.1180.HAK	7115919	U0322.1180.HEK	G 1/4	
11,9	55	102	40	12	7115759	U0322.1190.HAK	7115920	U0322.1190.HEK		
12	55	102	40	12	7115760	U0322.1200.HAK	7115921	U0322.1200.HEK	M 14 x 2	
12,1	60	107	43	14	7115761	U0322.1210.HAK	7115922	U0322.1210.HEK		UNF 1/2
12,2	60	107	43	14	7115762	U0322.1220.HAK	7115923	U0322.1220.HEK	UNC 9/16	
12,5	60	107	43	14	7115763	U0322.1250.HAK	7115924	U0322.1250.HEK	MF 14 x 1,5	G 1/4
12,8	60	107	43	14	7115764	U0322.1280.HAK	7115925	U0322.1280.HEK	MF 14 x 1,25	
12,9	60	107	43	14	7115765	U0322.1290.HAK	7115926	U0322.1290.HEK	UNF 9/16	
13	60	107	43	14	7115766	U0322.1300.HAK	7115927	U0322.1300.HEK	MF 14 x 1	
13,1	60	107	43	14	7115767	U0322.1310.HAK	7115928	U0322.1310.HEK		M 14 x 2
13,2	60	107	43	14	7115768	U0322.1320.HAK	7115929	U0322.1320.HEK		UNC 9/16
13,3	60	107	43	14	7115769	U0322.1330.HAK	7115930	U0322.1330.HEK		MF 14 x 1,5
13,5	60	107	43	14	7115770	U0322.1350.HAK	7115931	U0322.1350.HEK	MF 15 x 1,5; UNC 5/8	
13,55	60	107	43	14	7115771	U0322.1355.HAK	7115932	U0322.1355.HEK		MF 14 x 1
13,6	60	107	43	14	7115772	U0322.1360.HAK	7115933	U0322.1360.HEK		UNF 9/16
13,8	60	107	43	14	7115773	U0322.1380.HAK	7115934	U0322.1380.HEK		
14	60	107	43	14	7115774	U0322.1400.HAK	7115935	U0322.1400.HEK	M 16 x 2; MF 15 x 1	
14,5	65	115	45	16	7115775	U0322.1450.HAK	7115936	U0322.1450.HEK	MF 16 x 1,5; UNF 5/8	
14,8	65	115	45	16	7115776	U0322.1480.HAK	7115937	U0322.1480.HEK		UNC 5/8
15	65	115	45	16	7115777	U0322.1500.HAK	7115938	U0322.1500.HEK	MF 16 x 1	
15,05	65	115	45	16	7115778	U0322.1505.HAK	7115939	U0322.1505.HEK		M 16 x 2
15,2	65	115	45	16	7115779	U0322.1520.HAK	7115940	U0322.1520.HEK		UNF 5/8
15,3	65	115	45	16	7115780	U0322.1530.HAK	7115941	U0322.1530.HEK	G 3/8	MF 16 x 1,5
15,5	65	115	45	16	7115781	U0322.1550.HAK	7115942	U0322.1550.HEK	M 18 x 2,5	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps

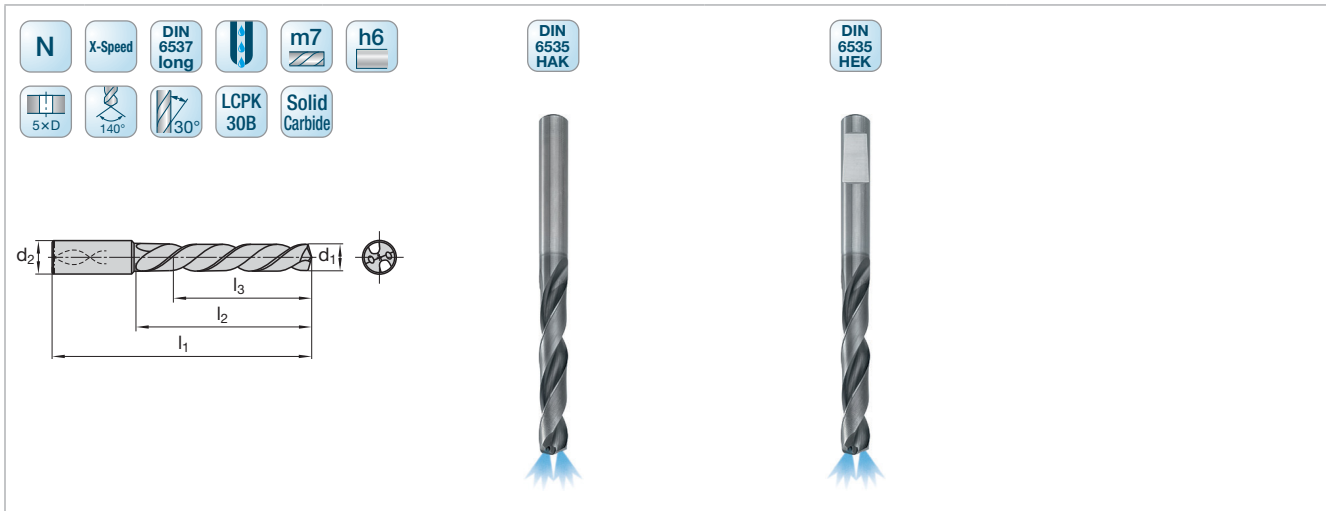


Katalog-Nr. Cat.-No.					3223C		3233C			
P					■		■			
M					□		□			
K					■		■			
N										
S										
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
15,55	65	115	45	16	7115782	U0322.1555.HAK	7115943	U0322.1555.HEK		MF 16 x 1
15,8	65	115	45	16	7115783	U0322.1580.HAK	7115944	U0322.1580.HEK		
16	65	115	45	16	7115784	U0322.1600.HAK	7115945	U0322.1600.HEK	MF 18 x 2	G 3/8
16,5	73	123	51	18	7115785	U0322.1650.HAK	7115946	U0322.1650.HEK	MF 18 x 1,5; UNC 3/4	
16,8	73	123	51	18	7115786	U0322.1680.HAK	7115947	U0322.1680.HEK		M 18 x 2,5
17	73	123	51	18	7115787	U0322.1700.HAK	7115948	U0322.1700.HEK	MF 18 x 1	
17,05	73	123	51	18	7115788	U0322.1705.HAK	7115949	U0322.1705.HEK		MF 18 x 2
17,3	73	123	51	18	7115789	U0322.1730.HAK	7115950	U0322.1730.HEK		MF 18 x 1,5
17,5	73	123	51	18	7115790	U0322.1750.HAK	7115951	U0322.1750.HEK	M 20 x 2,5; UNF 3/4	
17,55	73	123	51	18	7115791	U0322.1755.HAK	7115952	U0322.1755.HEK		MF 18 x 1
17,8	73	123	51	18	7115792	U0322.1780.HAK	7115953	U0322.1780.HEK		UNC 3/4
18	73	123	51	18	7115793	U0322.1800.HAK	7115954	U0322.1800.HEK	MF 20 x 2	
18,3	79	131	55	20	7115794	U0322.1830.HAK	7115955	U0322.1830.HEK		UNF 3/4
18,5	79	131	55	20	7115795	U0322.1850.HAK	7115956	U0322.1850.HEK	MF 20 x 1,5	
18,8	79	131	55	20	7115796	U0322.1880.HAK	7115957	U0322.1880.HEK		M 20 x 2,5
19	79	131	55	20	7115797	U0322.1900.HAK	7115958	U0322.1900.HEK	MF 20 x 1; G 1/2	
19,3	79	131	55	20	7115798	U0322.1930.HAK	7115959	U0322.1930.HEK		MF 20 x 1,5
19,5	79	131	55	20	7115799	U0322.1950.HAK	7115960	U0322.1950.HEK	M 22 x 2,5; UNC 7/8	
19,8	79	131	55	20	7115800	U0322.1980.HAK	7115961	U0322.1980.HEK		
20	79	131	55	20	7115801	U0322.2000.HAK	7115962	U0322.2000.HEK	MF 22 x 2	G 1/2

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps

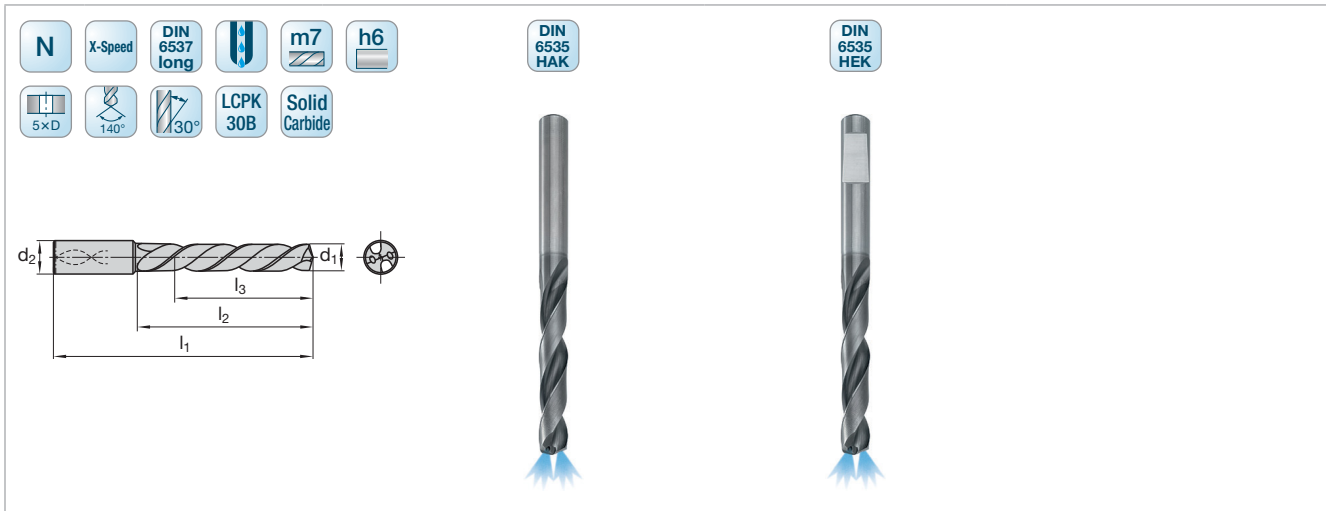


Katalog-Nr. Cat.-No.		3225C			3235C					
P		■			■					
M		□			□					
K		■			■					
N										
S										
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
2,5	18	58	13	6	7115963	U0522.0250.HAK	7116124	U0522.0250.HEK	M 3 x 0,5	
2,55	18	58	13	6	7115964	U0522.0255.HAK	7116125	U0522.0255.HEK		UNC Nr. 4
2,6	18	58	13	6	7115965	U0522.0260.HAK	7116126	U0522.0260.HEK	UNC Nr. 5	UNF Nr. 4
2,7	20	62	15	6	7115966	U0522.0270.HAK	7116127	U0522.0270.HEK	UNF Nr. 5	
2,8	20	62	15	6	7115967	U0522.0280.HAK	7116128	U0522.0280.HEK	UNC Nr. 6	M 3 x 0,5
2,9	20	62	15	6	7115968	U0522.0290.HAK	7116129	U0522.0290.HEK	M 3,5 x 0,6; UNF Nr. 6	UNC Nr. 5; UNF Nr. 5
3	28	66	23	6	7115969	U0522.0300.HAK	7116130	U0522.0300.HEK		
3,1	28	66	23	6	7115970	U0522.0310.HAK	7116131	U0522.0310.HEK		
3,15	28	66	23	6	7115971	U0522.0315.HAK	7116132	U0522.0315.HEK	MF 3,5 x 0,35	UNC Nr. 6
3,2	28	66	23	6	7115972	U0522.0320.HAK	7116133	U0522.0320.HEK		M 3,5 x 0,6; UNF Nr. 6
3,3	28	66	23	6	7115973	U0522.0330.HAK	7116134	U0522.0330.HEK	M 4 x 0,7	
3,4	28	66	23	6	7115974	U0522.0340.HAK	7116135	U0522.0340.HEK	UNC Nr. 8	
3,5	28	66	23	6	7115975	U0522.0350.HAK	7116136	U0522.0350.HEK	MF 4 x 0,5; UNF Nr. 8	
3,6	28	66	23	6	7115976	U0522.0360.HAK	7116137	U0522.0360.HEK		
3,65	28	66	23	6	7115977	U0522.0365.HAK	7116138	U0522.0365.HEK	MF 4 x 0,35	
3,7	28	66	23	6	7115978	U0522.0370.HAK	7116139	U0522.0370.HEK		M 4 x 0,7
3,75	28	66	23	6	7115979	U0522.0375.HAK	7116140	U0522.0375.HEK		
3,8	36	74	29	6	7115980	U0522.0380.HAK	7116141	U0522.0380.HEK	M 4,5 x 0,75	UNC Nr. 8
3,85	36	74	29	6	7115981	U0522.0385.HAK	7116142	U0522.0385.HEK		UNF Nr. 8
3,9	36	74	29	6	7115982	U0522.0390.HAK	7116143	U0522.0390.HEK	UNC Nr. 10	
4	36	74	29	6	7115983	U0522.0400.HAK	7116144	U0522.0400.HEK		
4,1	36	74	29	6	7115984	U0522.0410.HAK	7116145	U0522.0410.HEK	UNF Nr. 10	
4,2	36	74	29	6	7115985	U0522.0420.HAK	7116146	U0522.0420.HEK	M 5 x 0,8	
4,3	36	74	29	6	7115986	U0522.0430.HAK	7116147	U0522.0430.HEK		UNC Nr. 10
4,4	36	74	29	6	7115987	U0522.0440.HAK	7116148	U0522.0440.HEK		
4,45	36	74	29	6	7115988	U0522.0445.HAK	7116149	U0522.0445.HEK		UNF Nr. 10

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative



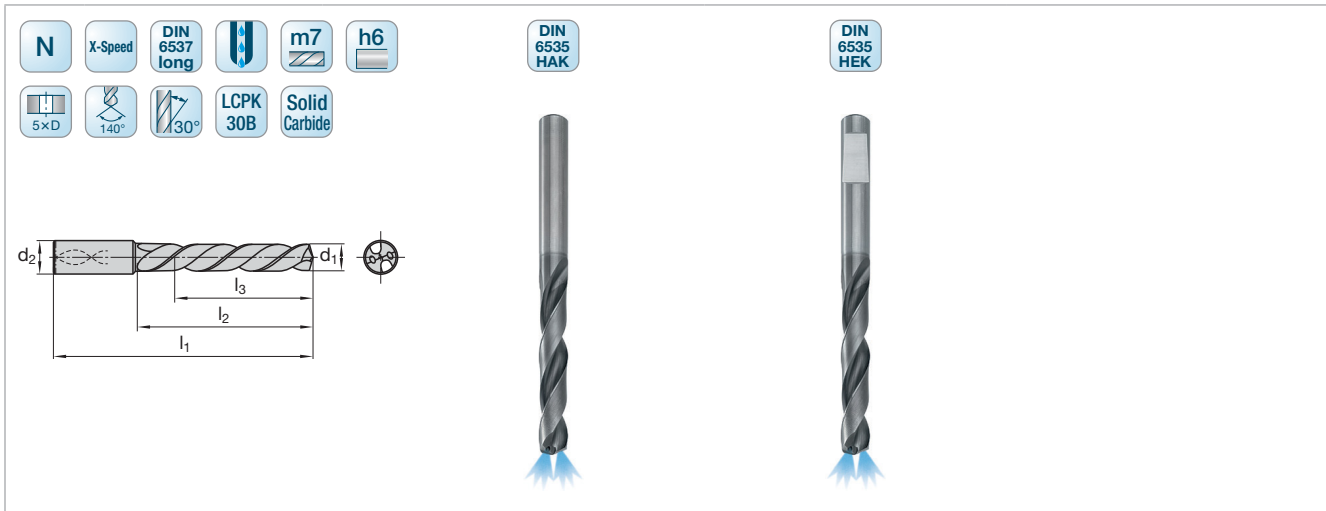


Katalog-Nr.		Cat.-No.		3225C		3235C				
P				■		■				
M				□		□				
K				■		■				
N										
S										
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
4,5	36	74	29	6	7115989	U0522.0450.HAK	7116150	U0522.0450.HEK	MF 5 x 0,5; UNC Nr. 12	
4,6	36	74	29	6	7115990	U0522.0460.HAK	7116151	U0522.0460.HEK	UNF Nr. 12	
4,65	36	74	29	6	7115991	U0522.0465.HAK	7116152	U0522.0465.HEK		M 5 x 0,8
4,7	36	74	29	6	7115992	U0522.0470.HAK	7116153	U0522.0470.HEK		
4,8	44	82	35	6	7115993	U0522.0480.HAK	7116154	U0522.0480.HEK		
4,9	44	82	35	6	7115994	U0522.0490.HAK	7116155	U0522.0490.HEK		
5	44	82	35	6	7115995	U0522.0500.HAK	7116156	U0522.0500.HEK	M 6 x 1	UNC Nr. 12
5,05	44	82	35	6	7115996	U0522.0505.HAK	7116157	U0522.0505.HEK		UNF Nr. 12
5,1	44	82	35	6	7115997	U0522.0510.HAK	7116158	U0522.0510.HEK	UNC 1/4	
5,2	44	82	35	6	7115998	U0522.0520.HAK	7116159	U0522.0520.HEK		
5,3	44	82	35	6	7115999	U0522.0530.HAK	7116160	U0522.0530.HEK	MF 6 x 0,75	
5,4	44	82	35	6	7116000	U0522.0540.HAK	7116161	U0522.0540.HEK		
5,5	44	82	35	6	7116001	U0522.0550.HAK	7116162	U0522.0550.HEK	MF 6 x 0,5; UNF 1/4	
5,55	44	82	35	6	7116002	U0522.0555.HAK	7116163	U0522.0555.HEK		M 6 x 1
5,6	44	82	35	6	7116003	U0522.0560.HAK	7116164	U0522.0560.HEK		
5,7	44	82	35	6	7116004	U0522.0570.HAK	7116165	U0522.0570.HEK		
5,75	44	82	35	6	7116005	U0522.0575.HAK	7116166	U0522.0575.HEK		UNC 1/4
5,8	44	82	35	6	7116006	U0522.0580.HAK	7116167	U0522.0580.HEK		
5,9	44	82	35	6	7116007	U0522.0590.HAK	7116168	U0522.0590.HEK		UNF 1/4
6	44	82	35	6	7116008	U0522.0600.HAK	7116169	U0522.0600.HEK	M 7 x 1	
6,1	53	91	43	8	7116009	U0522.0610.HAK	7116170	U0522.0610.HEK		
6,2	53	91	43	8	7116010	U0522.0620.HAK	7116171	U0522.0620.HEK		
6,25	53	91	43	8	7116011	U0522.0625.HAK	7116172	U0522.0625.HEK	MF 7 x 0,75	
6,3	53	91	43	8	7116012	U0522.0630.HAK	7116173	U0522.0630.HEK		
6,4	53	91	43	8	7116013	U0522.0640.HAK	7116174	U0522.0640.HEK		
6,5	53	91	43	8	7116014	U0522.0650.HAK	7116175	U0522.0650.HEK		
6,55	53	91	43	8	7116015	U0522.0655.HAK	7116176	U0522.0655.HEK		M 7 x 1

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative





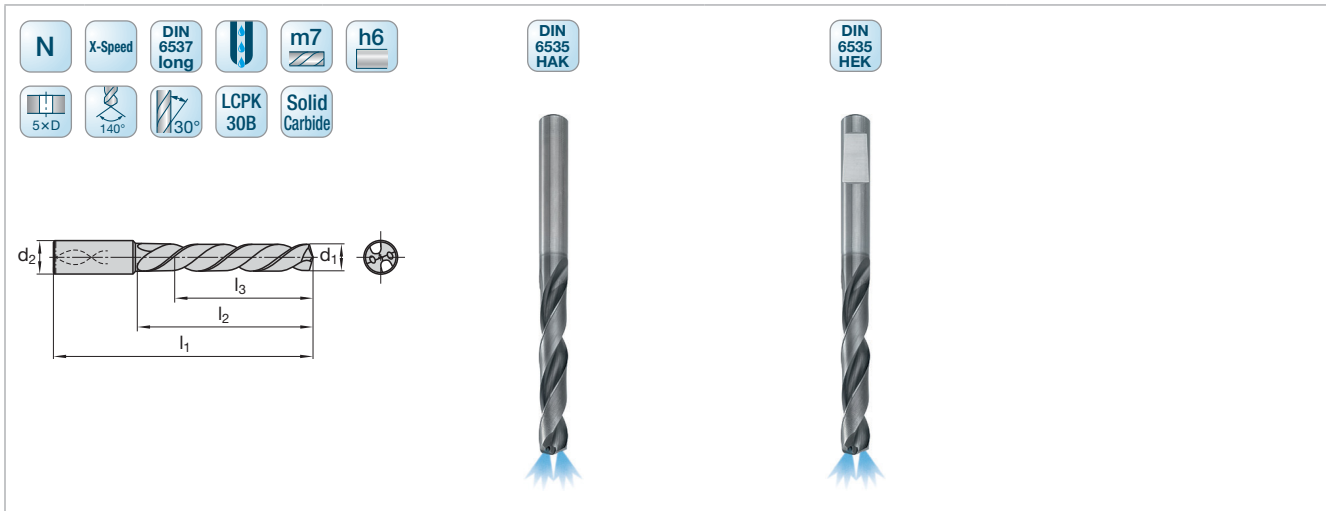
Katalog-Nr.		Cat.-No.		3225C		3235C				
P				■		■				
M				□		□				
K				■		■				
N										
S										
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
6,6	53	91	43	8	7116016	U0522.0660.HAK	7116177	U0522.0660.HEK	UNC 5/16	
6,7	53	91	43	8	7116017	U0522.0670.HAK	7116178	U0522.0670.HEK		
6,8	53	91	43	8	7116018	U0522.0680.HAK	7116179	U0522.0680.HEK	M 8 x 1,25; G 1/16	
6,9	53	91	43	8	7116019	U0522.0690.HAK	7116180	U0522.0690.HEK	UNF 5/16	
7	53	91	43	8	7116020	U0522.0700.HAK	7116181	U0522.0700.HEK	MF 8 x 1	
7,1	53	91	43	8	7116021	U0522.0710.HAK	7116182	U0522.0710.HEK		
7,2	53	91	43	8	7116022	U0522.0720.HAK	7116183	U0522.0720.HEK		
7,25	53	91	43	8	7116023	U0522.0725.HAK	7116184	U0522.0725.HEK	MF 8 x 0,75	UNC 5/16; G 1/16
7,3	53	91	43	8	7116024	U0522.0730.HAK	7116185	U0522.0730.HEK		
7,4	53	91	43	8	7116025	U0522.0740.HAK	7116186	U0522.0740.HEK		
7,45	53	91	43	8	7116026	U0522.0745.HAK	7116187	U0522.0745.HEK		M 8 x 1,25; UNF 5/16
7,5	53	91	43	8	7116027	U0522.0750.HAK	7116188	U0522.0750.HEK	MF 8 x 0,5	
7,55	53	91	43	8	7116028	U0522.0755.HAK	7116189	U0522.0755.HEK		MF 8 x 1
7,6	53	91	43	8	7116029	U0522.0760.HAK	7116190	U0522.0760.HEK		
7,7	53	91	43	8	7116030	U0522.0770.HAK	7116191	U0522.0770.HEK		
7,8	53	91	43	8	7116031	U0522.0780.HAK	7116192	U0522.0780.HEK	M 9 x 1,25	
7,9	53	91	43	8	7116032	U0522.0790.HAK	7116193	U0522.0790.HEK		
8	53	91	43	8	7116033	U0522.0800.HAK	7116194	U0522.0800.HEK	MF 9 x 1; UNC 3/8	
8,1	61	103	49	10	7116034	U0522.0810.HAK	7116195	U0522.0810.HEK		
8,2	61	103	49	10	7116035	U0522.0820.HAK	7116196	U0522.0820.HEK		
8,3	61	103	49	10	7116036	U0522.0830.HAK	7116197	U0522.0830.HEK	MF 9 x 0,75	
8,4	61	103	49	10	7116037	U0522.0840.HAK	7116198	U0522.0840.HEK		M 9 x 1,25
8,45	61	103	49	10	7116038	U0522.0845.HAK	7116199	U0522.0845.HEK		
8,5	61	103	49	10	7116039	U0522.0850.HAK	7116200	U0522.0850.HEK	M 10 x 1,5; UNF 3/8	
8,55	61	103	49	10	7116040	U0522.0855.HAK	7116201	U0522.0855.HEK		MF 9 x 1
8,6	61	103	49	10	7116041	U0522.0860.HAK	7116202	U0522.0860.HEK		

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps





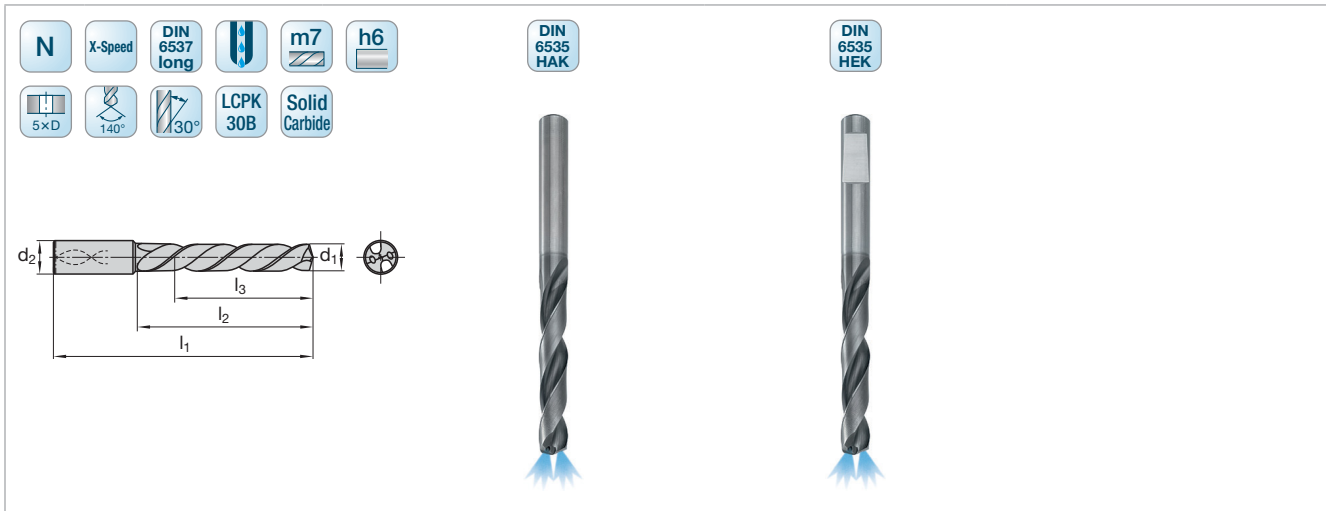
Katalog-Nr.		Cat.-No.		3225C		3235C				
P				■				■		
M				□				□		
K				■				■		
N										
S										
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
8,7	61	103	49	10	7116042	U0522.0870.HAK	7116203	U0522.0870.HEK		
8,75	61	103	49	10	7116043	U0522.0875.HAK	7116204	U0522.0875.HEK	MF 10 x 1,25	UNC 3/8
8,8	61	103	49	10	7116044	U0522.0880.HAK	7116205	U0522.0880.HEK	G 1/8	
8,9	61	103	49	10	7116045	U0522.0890.HAK	7116206	U0522.0890.HEK		
9	61	103	49	10	7116046	U0522.0900.HAK	7116207	U0522.0900.HEK	MF 10 x 1	UNF 3/8
9,1	61	103	49	10	7116047	U0522.0910.HAK	7116208	U0522.0910.HEK		
9,2	61	103	49	10	7116048	U0522.0920.HAK	7116209	U0522.0920.HEK		
9,25	61	103	49	10	7116049	U0522.0925.HAK	7116210	U0522.0925.HEK	MF 10 x 0,75	G 1/8
9,3	61	103	49	10	7116050	U0522.0930.HAK	7116211	U0522.0930.HEK		M 10 x 1,5
9,35	61	103	49	10	7116051	U0522.0935.HAK	7116212	U0522.0935.HEK		
9,4	61	103	49	10	7116052	U0522.0940.HAK	7116213	U0522.0940.HEK	UNC 7/16	MF 10 x 1,25
9,5	61	103	49	10	7116053	U0522.0950.HAK	7116214	U0522.0950.HEK	M 11 x 1,5	
9,55	61	103	49	10	7116054	U0522.0955.HAK	7116215	U0522.0955.HEK		MF 10 x 1
9,6	61	103	49	10	7116055	U0522.0960.HAK	7116216	U0522.0960.HEK		
9,7	61	103	49	10	7116056	U0522.0970.HAK	7116217	U0522.0970.HEK		MF 10 x 0,75
9,8	61	103	49	10	7116057	U0522.0980.HAK	7116218	U0522.0980.HEK		
9,9	61	103	49	10	7116058	U0522.0990.HAK	7116219	U0522.0990.HEK	UNF 7/16	
10	61	103	49	10	7116059	U0522.1000.HAK	7116220	U0522.1000.HEK	MF 11 x 1	
10,1	71	118	56	12	7116060	U0522.1010.HAK	7116221	U0522.1010.HEK		
10,2	71	118	56	12	7116061	U0522.1020.HAK	7116222	U0522.1020.HEK		UNC 7/16
10,3	71	118	56	12	7116062	U0522.1030.HAK	7116223	U0522.1030.HEK	M 12 x 1,75	
10,35	71	118	56	12	7116063	U0522.1035.HAK	7116224	U0522.1035.HEK		
10,4	71	118	56	12	7116064	U0522.1040.HAK	7116225	U0522.1040.HEK		
10,5	71	118	56	12	7116065	U0522.1050.HAK	7116226	U0522.1050.HEK	MF 12 x 1,5	UNF 7/16
10,55	71	118	56	12	7116066	U0522.1055.HAK	7116227	U0522.1055.HEK		MF 11 x 1
10,6	71	118	56	12	7116067	U0522.1060.HAK	7116228	U0522.1060.HEK		
10,7	71	118	56	12	7116068	U0522.1070.HAK	7116229	U0522.1070.HEK		
10,8	71	118	56	12	7116069	U0522.1080.HAK	7116230	U0522.1080.HEK	MF 12 x 1,25; UNC 1/2	
10,9	71	118	56	12	7116070	U0522.1090.HAK	7116231	U0522.1090.HEK		
11	71	118	56	12	7116071	U0522.1100.HAK	7116232	U0522.1100.HEK	MF 12 x 1	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps





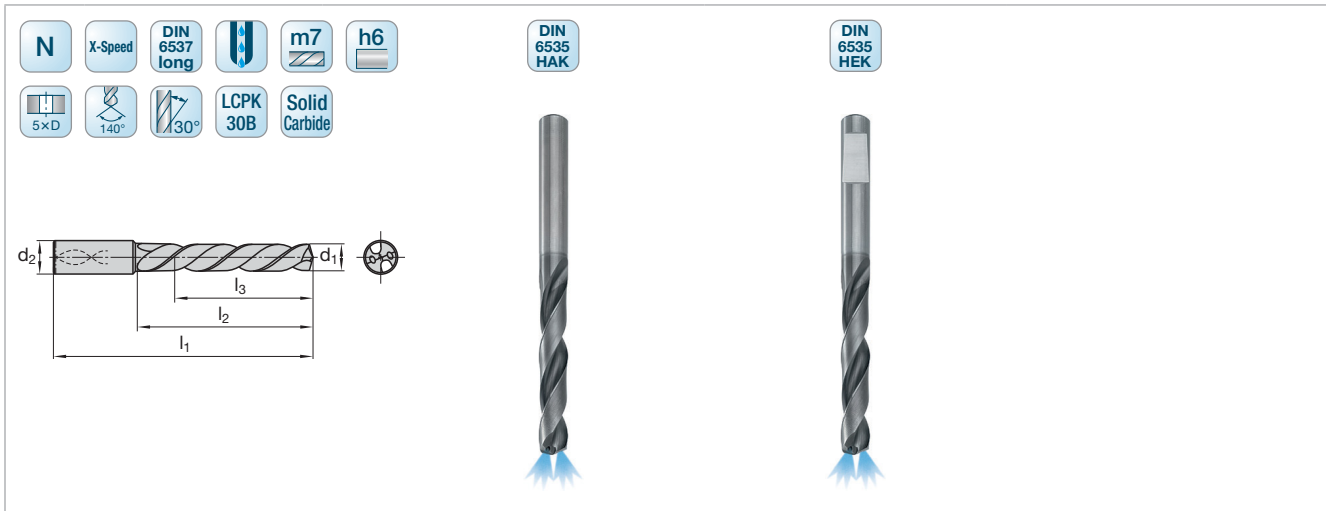
Katalog-Nr.		Cat.-No.		3225C		3235C				
P				■				■		
M				□				□		
K				■				■		
N										
S										
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
11,1	71	118	56	12	7116072	U0522.1110.HAK	7116233	U0522.1110.HEK		
11,2	71	118	56	12	7116073	U0522.1120.HAK	7116234	U0522.1120.HEK		M 12 x 1,75
11,3	71	118	56	12	7116074	U0522.1130.HAK	7116235	U0522.1130.HEK		MF 12 x 1,5
11,4	71	118	56	12	7116075	U0522.1140.HAK	7116236	U0522.1140.HEK		MF 12 x 1,25
11,5	71	118	56	12	7116076	U0522.1150.HAK	7116237	U0522.1150.HEK	UNF 1/2	
11,55	71	118	56	12	7116077	U0522.1155.HAK	7116238	U0522.1155.HEK		MF 12 x 1
11,6	71	118	56	12	7116078	U0522.1160.HAK	7116239	U0522.1160.HEK		
11,7	71	118	56	12	7116079	U0522.1170.HAK	7116240	U0522.1170.HEK		UNC 1/2
11,8	71	118	56	12	7116080	U0522.1180.HAK	7116241	U0522.1180.HEK	G 1/4	
11,9	71	118	56	12	7116081	U0522.1190.HAK	7116242	U0522.1190.HEK		
12	71	118	56	12	7116082	U0522.1200.HAK	7116243	U0522.1200.HEK	M 14 x 2	
12,1	77	124	60	14	7116083	U0522.1210.HAK	7116244	U0522.1210.HEK		UNF 1/2
12,2	77	124	60	14	7116084	U0522.1220.HAK	7116245	U0522.1220.HEK	UNC 9/16	
12,5	77	124	60	14	7116085	U0522.1250.HAK	7116246	U0522.1250.HEK	MF 14 x 1,5	G 1/4
12,8	77	124	60	14	7116086	U0522.1280.HAK	7116247	U0522.1280.HEK	MF 14 x 1,25	
12,9	77	124	60	14	7116087	U0522.1290.HAK	7116248	U0522.1290.HEK	UNF 9/16	
13	77	124	60	14	7116088	U0522.1300.HAK	7116249	U0522.1300.HEK	MF 14 x 1	
13,1	77	124	60	14	7116089	U0522.1310.HAK	7116250	U0522.1310.HEK		M 14 x 2
13,2	77	124	60	14	7116090	U0522.1320.HAK	7116251	U0522.1320.HEK		UNC 9/16
13,3	77	124	60	14	7116091	U0522.1330.HAK	7116252	U0522.1330.HEK		MF 14 x 1,5
13,5	77	124	60	14	7116092	U0522.1350.HAK	7116253	U0522.1350.HEK	MF 15 x 1,5; UNC 5/8	
13,55	77	124	60	14	7116093	U0522.1355.HAK	7116254	U0522.1355.HEK		MF 14 x 1
13,6	77	124	60	14	7116094	U0522.1360.HAK	7116255	U0522.1360.HEK		UNF 9/16
13,8	77	124	60	14	7116095	U0522.1380.HAK	7116256	U0522.1380.HEK		
14	77	124	60	14	7116096	U0522.1400.HAK	7116257	U0522.1400.HEK	M 16 x 2; MF 15 x 1	
14,5	83	133	63	16	7116097	U0522.1450.HAK	7116258	U0522.1450.HEK	MF 16 x 1,5; UNF 5/8	
14,8	83	133	63	16	7116098	U0522.1480.HAK	7116259	U0522.1480.HEK		UNC 5/8
15	83	133	63	16	7116099	U0522.1500.HAK	7116260	U0522.1500.HEK	MF 16 x 1	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps



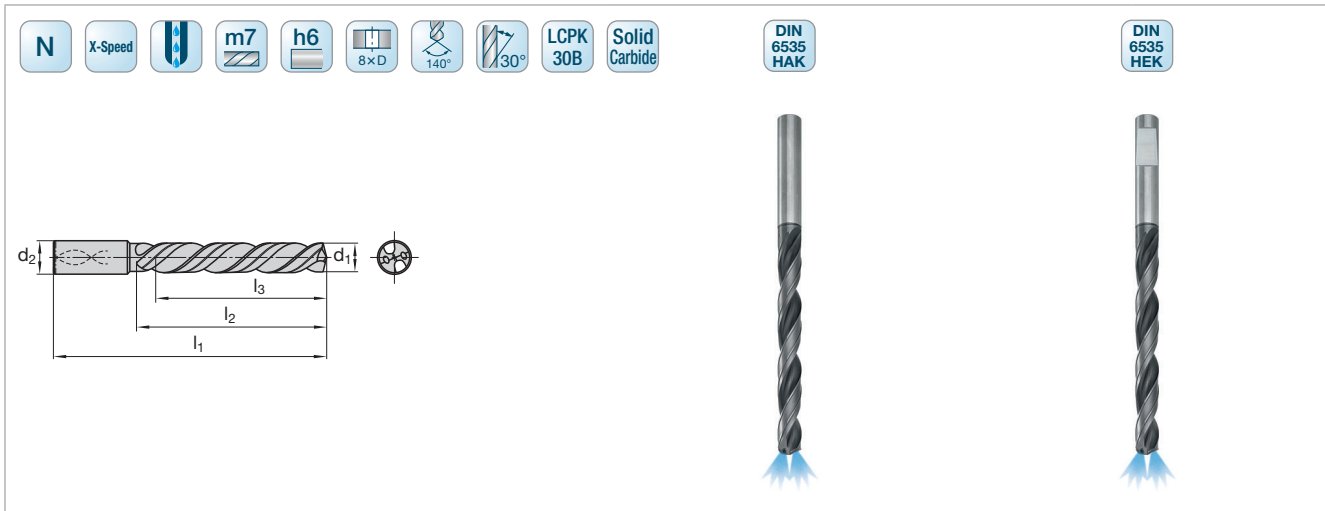


Katalog-Nr. Cat.-No.		3225C			3235C					
P		■			■					
M		□			□					
K		■			■					
N										
S										
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
15,05	83	133	63	16	7116100	U0522.1505.HAK	7116261	U0522.1505.HEK		MF 16 x 2
15,2	83	133	63	16	7116101	U0522.1520.HAK	7116262	U0522.1520.HEK		UNF 5/8
15,3	83	133	63	16	7116102	U0522.1530.HAK	7116263	U0522.1530.HEK	G 3/8	M 16 x 1,5
15,5	83	133	63	16	7116103	U0522.1550.HAK	7116264	U0522.1550.HEK	M 18 x 2,5	
15,55	83	133	63	16	7116104	U0522.1555.HAK	7116265	U0522.1555.HEK		MF 16 x 1
15,8	83	133	63	16	7116105	U0522.1580.HAK	7116266	U0522.1580.HEK		
16	83	133	63	16	7116106	U0522.1600.HAK	7116267	U0522.1600.HEK	MF 18 x 2	G 3/8
16,5	93	143	71	18	7116107	U0522.1650.HAK	7116268	U0522.1650.HEK	MF 18 x 1,5; UNC 3/4	
16,8	93	143	71	18	7116108	U0522.1680.HAK	7116269	U0522.1680.HEK		M 18 x 2,5
17	93	143	71	18	7116109	U0522.1700.HAK	7116270	U0522.1700.HEK	MF 18 x 1	
17,05	93	143	71	18	7116110	U0522.1705.HAK	7116271	U0522.1705.HEK		MF 18 x 2
17,3	93	143	71	18	7116111	U0522.1730.HAK	7116272	U0522.1730.HEK		MF 18 x 1,5
17,5	93	143	71	18	7116112	U0522.1750.HAK	7116273	U0522.1750.HEK	M 20 x 2,5; UNF 3/4	
17,55	93	143	71	18	7116113	U0522.1755.HAK	7116274	U0522.1755.HEK		MF 18 x 1
17,8	93	143	71	18	7116114	U0522.1780.HAK	7116275	U0522.1780.HEK		UNC 3/4
18	93	143	71	18	7116115	U0522.1800.HAK	7116276	U0522.1800.HEK	MF 20 x 2	
18,3	101	153	77	20	7116116	U0522.1830.HAK	7116277	U0522.1830.HEK		UNF 3/4
18,5	101	153	77	20	7116117	U0522.1850.HAK	7116278	U0522.1850.HEK	MF 20 x 1,5	
18,8	101	153	77	20	7116118	U0522.1880.HAK	7116279	U0522.1880.HEK		M 20 x 2,5
19	101	153	77	20	7116119	U0522.1900.HAK	7116280	U0522.1900.HEK	MF 20 x 1; G 1/2	
19,3	101	153	77	20	7116120	U0522.1930.HAK	7116281	U0522.1930.HEK		MF 20 x 1,5
19,5	101	153	77	20	7116121	U0522.1950.HAK	7116282	U0522.1950.HEK	M 22 x 2,5; UNC 7/8	
19,8	101	153	77	20	7116122	U0522.1980.HAK	7116283	U0522.1980.HEK		
20	101	153	77	20	7116123	U0522.2000.HAK	7116284	U0522.2000.HEK	MF 22 x 2	G 1/2

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps

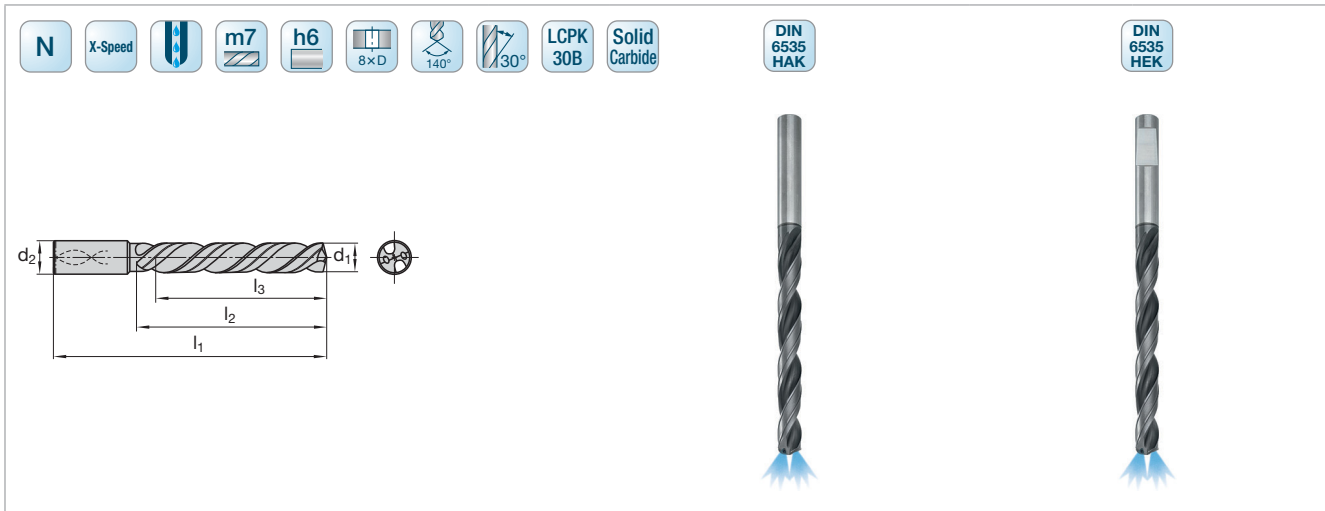


Katalog-Nr. Cat.-No.		3228C		3238C				
P		■		■				
M		□		□				
K		■		■				
N								
S								
H								
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
3	34	72	29	6	7116297	U0824.0300.HAK	7116399	U0824.0300.HEK
3,1	34	72	29	6	7116298	U0824.0310.HAK	7116400	U0824.0310.HEK
3,2	34	72	29	6	7116299	U0824.0320.HAK	7116401	U0824.0320.HEK
3,3	34	72	29	6	7116300	U0824.0330.HAK	7116402	U0824.0330.HEK
3,4	34	72	29	6	7116301	U0824.0340.HAK	7116403	U0824.0340.HEK
3,5	34	72	29	6	7116302	U0824.0350.HAK	7116404	U0824.0350.HEK
3,6	34	72	29	6	7116303	U0824.0360.HAK	7116405	U0824.0360.HEK
3,7	34	72	29	6	7116304	U0824.0370.HAK	7116406	U0824.0370.HEK
3,8	43	81	36	6	7116305	U0824.0380.HAK	7116407	U0824.0380.HEK
3,9	43	81	36	6	7116306	U0824.0390.HAK	7116408	U0824.0390.HEK
4	43	81	36	6	7116307	U0824.0400.HAK	7116409	U0824.0400.HEK
4,1	43	81	36	6	7116308	U0824.0410.HAK	7116410	U0824.0410.HEK
4,2	43	81	36	6	7116309	U0824.0420.HAK	7116411	U0824.0420.HEK
4,3	43	81	36	6	7116310	U0824.0430.HAK	7116412	U0824.0430.HEK
4,4	43	81	36	6	7116311	U0824.0440.HAK	7116413	U0824.0440.HEK
4,5	43	81	36	6	7116312	U0824.0450.HAK	7116414	U0824.0450.HEK
4,6	43	81	36	6	7116313	U0824.0460.HAK	7116415	U0824.0460.HEK
4,7	43	81	36	6	7116314	U0824.0470.HAK	7116416	U0824.0470.HEK
4,8	57	95	48	6	7116315	U0824.0480.HAK	7116417	U0824.0480.HEK
4,9	57	95	48	6	7116316	U0824.0490.HAK	7116418	U0824.0490.HEK
5	57	95	48	6	7116317	U0824.0500.HAK	7116419	U0824.0500.HEK
5,1	57	95	48	6	7116318	U0824.0510.HAK	7116420	U0824.0510.HEK
5,2	57	95	48	6	7116319	U0824.0520.HAK	7116421	U0824.0520.HEK
5,3	57	95	48	6	7116320	U0824.0530.HAK	7116422	U0824.0530.HEK
5,4	57	95	48	6	7116321	U0824.0540.HAK	7116423	U0824.0540.HEK
5,5	57	95	48	6	7116322	U0824.0550.HAK	7116424	U0824.0550.HEK
5,6	57	95	48	6	7116323	U0824.0560.HAK	7116425	U0824.0560.HEK
5,7	57	95	48	6	7116324	U0824.0570.HAK	7116426	U0824.0570.HEK
5,8	57	95	48	6	7116325	U0824.0580.HAK	7116427	U0824.0580.HEK
5,9	57	95	48	6	7116326	U0824.0590.HAK	7116428	U0824.0590.HEK
6	57	95	48	6	7116327	U0824.0600.HAK	7116429	U0824.0600.HEK
6,1	76	114	64	8	7116328	U0824.0610.HAK	7116430	U0824.0610.HEK
6,2	76	114	64	8	7116329	U0824.0620.HAK	7116431	U0824.0620.HEK
6,3	76	114	64	8	7116330	U0824.0630.HAK	7116432	U0824.0630.HEK

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative



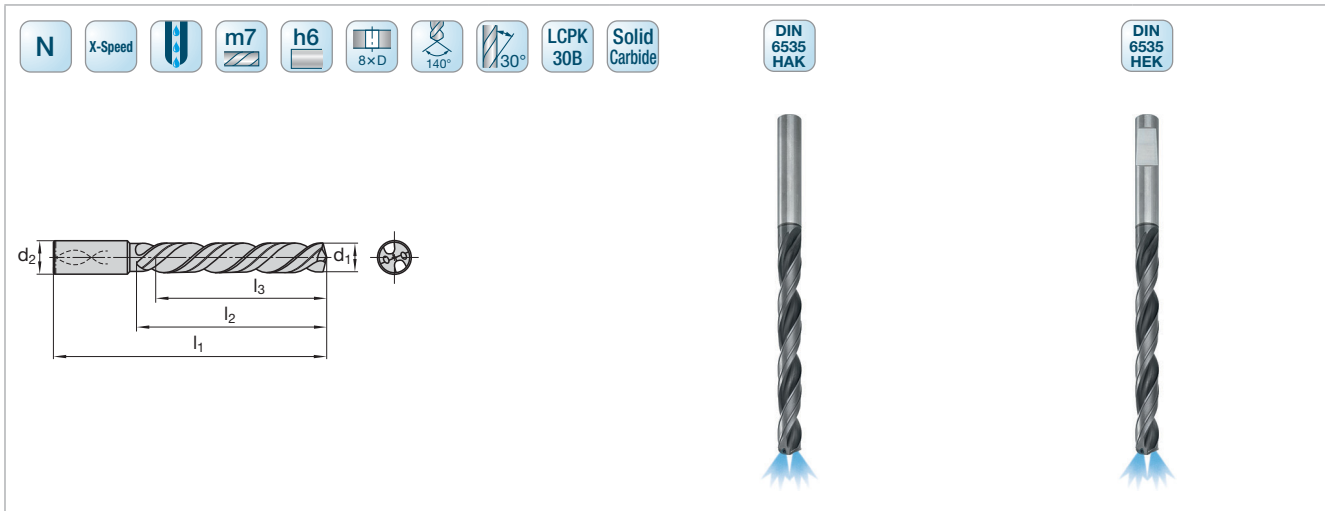


Katalog-Nr. Cat.-No.		3228C		3238C				
P		■		■				
M		□		□				
K		■		■				
N								
S								
H								
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
6,4	76	114	64	8	7116331	U0824.0640.HAK	7116433	U0824.0640.HEK
6,5	76	114	64	8	7116332	U0824.0650.HAK	7116434	U0824.0650.HEK
6,6	76	114	64	8	7116333	U0824.0660.HAK	7116435	U0824.0660.HEK
6,7	76	114	64	8	7116334	U0824.0670.HAK	7116436	U0824.0670.HEK
6,8	76	114	64	8	7116335	U0824.0680.HAK	7116437	U0824.0680.HEK
6,9	76	114	64	8	7116336	U0824.0690.HAK	7116438	U0824.0690.HEK
7	76	114	64	8	7116337	U0824.0700.HAK	7116439	U0824.0700.HEK
7,1	76	114	64	8	7116338	U0824.0710.HAK	7116440	U0824.0710.HEK
7,2	76	114	64	8	7116339	U0824.0720.HAK	7116441	U0824.0720.HEK
7,3	76	114	64	8	7116340	U0824.0730.HAK	7116442	U0824.0730.HEK
7,4	76	114	64	8	7116341	U0824.0740.HAK	7116443	U0824.0740.HEK
7,5	76	114	64	8	7116342	U0824.0750.HAK	7116444	U0824.0750.HEK
7,6	76	114	64	8	7116343	U0824.0760.HAK	7116445	U0824.0760.HEK
7,7	76	114	64	8	7116344	U0824.0770.HAK	7116446	U0824.0770.HEK
7,8	76	114	64	8	7116345	U0824.0780.HAK	7116447	U0824.0780.HEK
7,9	76	114	64	8	7116346	U0824.0790.HAK	7116448	U0824.0790.HEK
8	76	114	64	8	7116347	U0824.0800.HAK	7116449	U0824.0800.HEK
8,1	95	142	80	10	7116348	U0824.0810.HAK	7116450	U0824.0810.HEK
8,2	95	142	80	10	7116349	U0824.0820.HAK	7116451	U0824.0820.HEK
8,3	95	142	80	10	7116350	U0824.0830.HAK	7116452	U0824.0830.HEK
8,4	95	142	80	10	7116351	U0824.0840.HAK	7116453	U0824.0840.HEK
8,5	95	142	80	10	7116352	U0824.0850.HAK	7116454	U0824.0850.HEK
8,6	95	142	80	10	7116353	U0824.0860.HAK	7116455	U0824.0860.HEK
8,7	95	142	80	10	7116354	U0824.0870.HAK	7116456	U0824.0870.HEK
8,8	95	142	80	10	7116355	U0824.0880.HAK	7116457	U0824.0880.HEK
8,9	95	142	80	10	7116356	U0824.0890.HAK	7116458	U0824.0890.HEK
9	95	142	80	10	7116357	U0824.0900.HAK	7116459	U0824.0900.HEK
9,1	95	142	80	10	7116358	U0824.0910.HAK	7116460	U0824.0910.HEK
9,2	95	142	80	10	7116359	U0824.0920.HAK	7116461	U0824.0920.HEK
9,3	95	142	80	10	7116360	U0824.0930.HAK	7116462	U0824.0930.HEK
9,4	95	142	80	10	7116361	U0824.0940.HAK	7116463	U0824.0940.HEK
9,5	95	142	80	10	7116362	U0824.0950.HAK	7116464	U0824.0950.HEK
9,6	95	142	80	10	7116363	U0824.0960.HAK	7116465	U0824.0960.HEK
9,7	95	142	80	10	7116364	U0824.0970.HAK	7116466	U0824.0970.HEK

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative





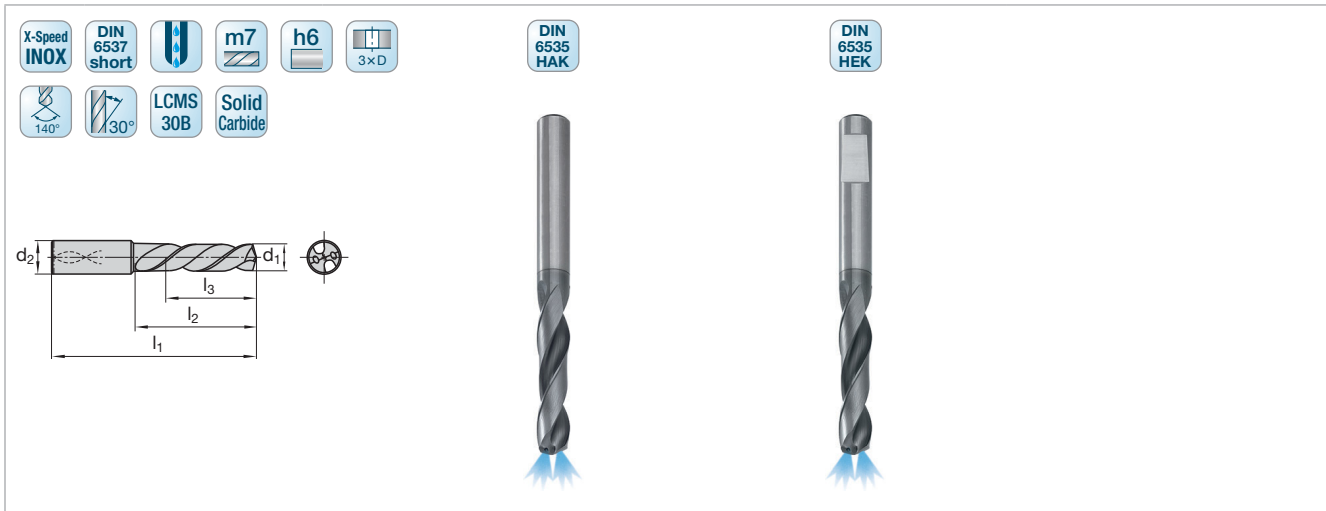
Katalog-Nr. Cat.-No.		3228C		3238C				
P		■		■				
M		□		□				
K		■		■				
N								
S								
H								
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
9,8	95	142	80	10	7116365	U0824.0980.HAK	7116467	U0824.0980.HEK
9,9	95	142	80	10	7116366	U0824.0990.HAK	7116468	U0824.0990.HEK
10	95	142	80	10	7116367	U0824.1000.HAK	7116469	U0824.1000.HEK
10,2	114	162	96	12	7116368	U0824.1020.HAK	7116470	U0824.1020.HEK
10,5	114	162	96	12	7116369	U0824.1050.HAK	7116471	U0824.1050.HEK
10,8	114	162	96	12	7116370	U0824.1080.HAK	7116472	U0824.1080.HEK
11	114	162	96	12	7116371	U0824.1100.HAK	7116473	U0824.1100.HEK
11,5	114	162	96	12	7116372	U0824.1150.HAK	7116474	U0824.1150.HEK
11,8	114	162	96	12	7116373	U0824.1180.HAK	7116475	U0824.1180.HEK
12	114	162	96	12	7116374	U0824.1200.HAK	7116476	U0824.1200.HEK
12,5	133	178	112	14	7116375	U0824.1250.HAK	7116477	U0824.1250.HEK
12,8	133	178	112	14	7116376	U0824.1280.HAK	7116478	U0824.1280.HEK
13	133	178	112	14	7116377	U0824.1300.HAK	7116479	U0824.1300.HEK
13,5	133	178	112	14	7116378	U0824.1350.HAK	7116480	U0824.1350.HEK
13,8	133	178	112	14	7116379	U0824.1380.HAK	7116481	U0824.1380.HEK
14	133	178	112	14	7116380	U0824.1400.HAK	7116482	U0824.1400.HEK
14,5	152	203	128	16	7116381	U0824.1450.HAK	7116483	U0824.1450.HEK
14,8	152	203	128	16	7116382	U0824.1480.HAK	7116484	U0824.1480.HEK
15	152	203	128	16	7116383	U0824.1500.HAK	7116485	U0824.1500.HEK
15,5	152	203	128	16	7116384	U0824.1550.HAK	7116486	U0824.1550.HEK
15,8	152	203	128	16	7116385	U0824.1580.HAK	7116487	U0824.1580.HEK
16	152	203	128	16	7116386	U0824.1600.HAK	7116488	U0824.1600.HEK
16,5	171	222	144	18	7116387	U0824.1650.HAK	7116489	U0824.1650.HEK
16,8	171	222	144	18	7116388	U0824.1680.HAK	7116490	U0824.1680.HEK
17	171	222	144	18	7116389	U0824.1700.HAK	7116491	U0824.1700.HEK
17,5	171	222	144	18	7116390	U0824.1750.HAK	7116492	U0824.1750.HEK
17,8	171	222	144	18	7116391	U0824.1780.HAK	7116493	U0824.1780.HEK
18	171	222	144	18	7116392	U0824.1800.HAK	7116494	U0824.1800.HEK
18,5	190	243	160	20	7116393	U0824.1850.HAK	7116495	U0824.1850.HEK
18,8	190	243	160	20	7116394	U0824.1880.HAK	7116496	U0824.1880.HEK
19	190	243	160	20	7116395	U0824.1900.HAK	7116497	U0824.1900.HEK
19,5	190	243	160	20	7116396	U0824.1950.HAK	7116498	U0824.1950.HEK
19,8	190	243	160	20	7116397	U0824.1980.HAK	7116499	U0824.1980.HEK
20	190	243	160	20	7116398	U0824.2000.HAK	7116500	U0824.2000.HEK

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 269
Cutting data recommendations see page 269

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

	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	100-120	0,14	0,18	0,22	0,28	0,32	0,36	0,38	0,42	0,45
		1.0044	St 44											
		1.0038	R St 37-2											
		1.0052	St 52	500-700	80-110	0,12	0,15	0,2	0,25	0,3	0,34	0,38	0,42	0,45
		1.0070	St 70											
	Automatenstahl Free cutting steel	1.0711	9 S 20	360-550	100-120	0,12	0,15	0,2	0,25	0,3	0,34	0,38	0,42	0,45
		1.0715	9 SMn 28											
		1.0727	45 S 20	600-800										
		1.0728	60 S 20											
	Baustahl Structural steel	1.1191	C 45E	500-950	80-100	0,1	0,15	0,2	0,25	0,3	0,34	0,38	0,42	0,45
	1.1221	C 60E												
Vergütungsstahl, mittelfest Heat-treatable steel, medium strength	1.7219	26 CrMo 4	500-950	75-90	0,1	0,15	0,2	0,24	0,28	0,32	0,36	0,4	0,42	
	1.7225	42 CrMo 4												
	1.2241	50 CrV 4												
Stahlguss Cast steel	1.0416	GS 40	250-280 HB	70-85	0,1	0,15	0,2	0,24	0,28	0,32	0,36	0,4	0,42	
	1.7220	GS 34CrMo 4												
Einsatzstahl Case hardening steel	1.2162	21 MnCr 5	210-250 HB	75-90	0,1	0,15	0,2	0,24	0,28	0,32	0,36	0,4	0,42	
	1.2764	X 19NiCrMo 4												
	1.7131	16 MnCr 5												
Vergütungsstahl, hochfest Heat-treatable steel, high strength	1.7225	42 CrMo 4	280-350 HB	60-80	0,08	0,12	0,16	0,2	0,24	0,26	0,3	0,32	0,35	
	1.6580	30 CrNiMo 8												
Nitrierstahl, vergütet Nitriding steel	1.8504	34 CrAl 6	230-300 HB	50-75	0,08	0,12	0,16	0,2	0,24	0,26	0,3	0,32	0,35	
	1.8550	34 CrAlNi7												
	1.8519	31 CrMoV9												
Werkzeugstahl Tool steel	1.2080	X 210Cr12	240-350 HB	45-65	0,08	0,12	0,16	0,2	0,24	0,26	0,3	0,32	0,35	
	1.2312	40 CrMnMoS 8.6												
	1.2379	X 155 CrVMo 12 1												
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
	Martensitaushärtbarer Stahl Maraging steel	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
K	Grauguss mit Lamellengraphit Grey cast iron with flake graphite	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJL-250 (GG25)	120-260 HB	100-130	0,14	0,2	0,25	0,3	0,34	0,38	0,42	0,46	0,5
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular-graphite cast iron	EN-JS-1030 (0.7040)	EN-GJS-400 (GGG40)	135-180 HB	90-120	0,12	0,18	0,25	0,3	0,34	0,38	0,42	0,46	0,5
		EN-JS-1060 (0.7060)	EN-GJS-600 (GGG60)	190-270 HB	70-90	0,12	0,16	0,25	0,3	0,34	0,38	0,4	0,42	0,45
Temperguss Malleable cast iron	EN-JM-1160 (0.8155)	EN-GJMB-550-4 (GTS55)	150-280 HB	70-100	0,12	0,16	0,25	0,3	0,34	0,38	0,4	0,42	0,45	

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.

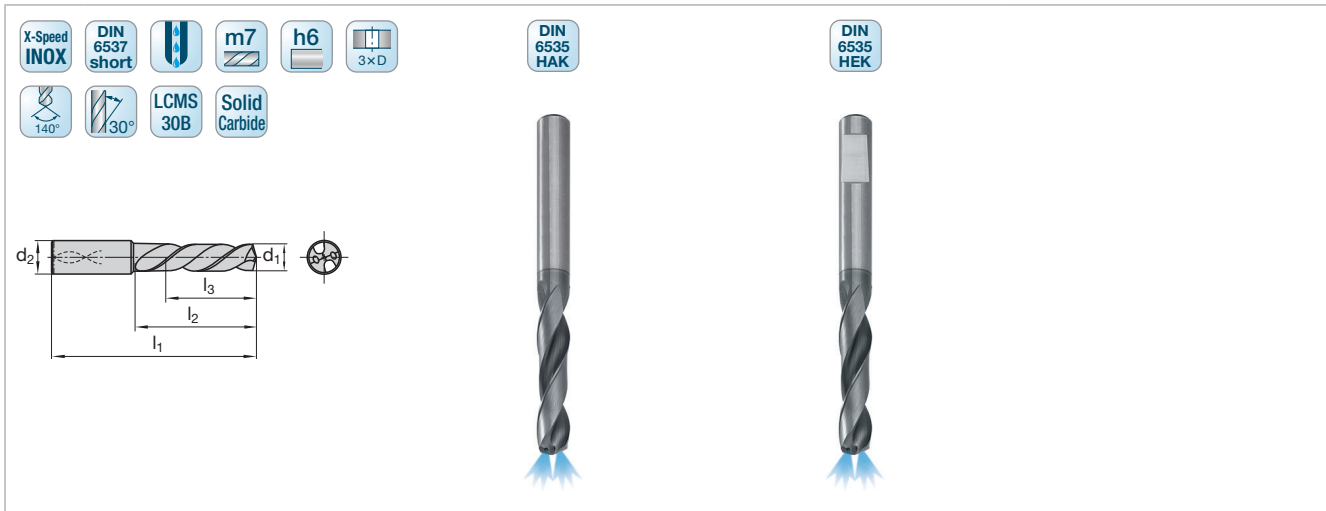


Katalog-Nr.		Cat.-No.		3423C		3433C				
P				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				
M				<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>				
K										
N										
S				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
2,5	13	55	9	6	7160299	M0322.0250.HAK	7160437	M0322.0250.HEK	M 3 x 0,5	
2,8	16	58	11	6	7138082	M0322.0280.HAK	7160440	M0322.0280.HEK	UNC Nr. 6	M 3 x 0,5
3	20	62	14	6	7130651	M0322.0300.HAK	7160442	M0322.0300.HEK		
3,1	20	62	14	6	7160303	M0322.0310.HAK	7160443	M0322.0310.HEK		UNC Nr. 6
3,2	20	62	14	6	7160304	M0322.0320.HAK	7160444	M0322.0320.HEK		M 3,5 x 0,6; UNF Nr. 6
3,3	20	62	14	6	7160305	M0322.0330.HAK	7160445	M0322.0330.HEK	M 4 x 0,7	
3,4	20	62	14	6	7160306	M0322.0340.HAK	7160446	M0322.0340.HEK	UNC Nr. 8	
3,5	20	62	14	6	7160307	M0322.0350.HAK	7160447	M0322.0350.HEK	MF 4 x 0,5; UNF Nr. 8	
3,6	20	62	14	6	7160308	M0322.0360.HAK	7160448	M0322.0360.HEK		
3,7	20	62	14	6	7136487	M0322.0370.HAK	7160449	M0322.0370.HEK		M 4 x 0,7
3,8	24	66	17	6	7159520	M0322.0380.HAK	7160450	M0322.0380.HEK	M 4,5 x 0,75	UNC Nr. 8
3,9	24	66	17	6	7160309	M0322.0390.HAK	7160451	M0322.0390.HEK	UNC Nr. 10	
4	24	66	17	6	7160310	M0322.0400.HAK	7160452	M0322.0400.HEK		
4,1	24	66	17	6	7160311	M0322.0410.HAK	7160453	M0322.0410.HEK	UNF Nr. 10	
4,2	24	66	17	6	7160312	M0322.0420.HAK	7160454	M0322.0420.HEK	M 5 x 0,8	
4,3	24	66	17	6	7160313	M0322.0430.HAK	7160455	M0322.0430.HEK		UNC Nr. 10
4,4	24	66	17	6	7130652	M0322.0440.HAK	7160456	M0322.0440.HEK		
4,5	24	66	17	6	7160314	M0322.0450.HAK	7160457	M0322.0450.HEK	MF 5 x 0,5; UNC Nr. 12	
4,6	24	66	17	6	7123267	M0322.0460.HAK	7160458	M0322.0460.HEK	UNF Nr. 12	
4,7	24	66	17	6	7160315	M0322.0470.HAK	7160460	M0322.0470.HEK		
4,8	28	66	20	6	7160316	M0322.0480.HAK	7160461	M0322.0480.HEK		
4,9	28	66	20	6	7160317	M0322.0490.HAK	7160462	M0322.0490.HEK		
5	28	66	20	6	7137810	M0322.0500.HAK	7160463	M0322.0500.HEK	M 6 x 1	UNC Nr. 12
5,1	28	66	20	6	7160318	M0322.0510.HAK	7160464	M0322.0510.HEK	UNC 1/4	
5,2	28	66	20	6	7154769	M0322.0520.HAK	7160465	M0322.0520.HEK		
5,3	28	66	20	6	7160319	M0322.0530.HAK	7160466	M0322.0530.HEK	MF 6 x 0,75	
5,4	28	66	20	6	7160320	M0322.0540.HAK	7160467	M0322.0540.HEK		
5,5	28	66	20	6	7138873	M0322.0550.HAK	7160468	M0322.0550.HEK	MF 6 x 0,5; UNF 1/4	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 280
Cutting data recommendations see page 280

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative





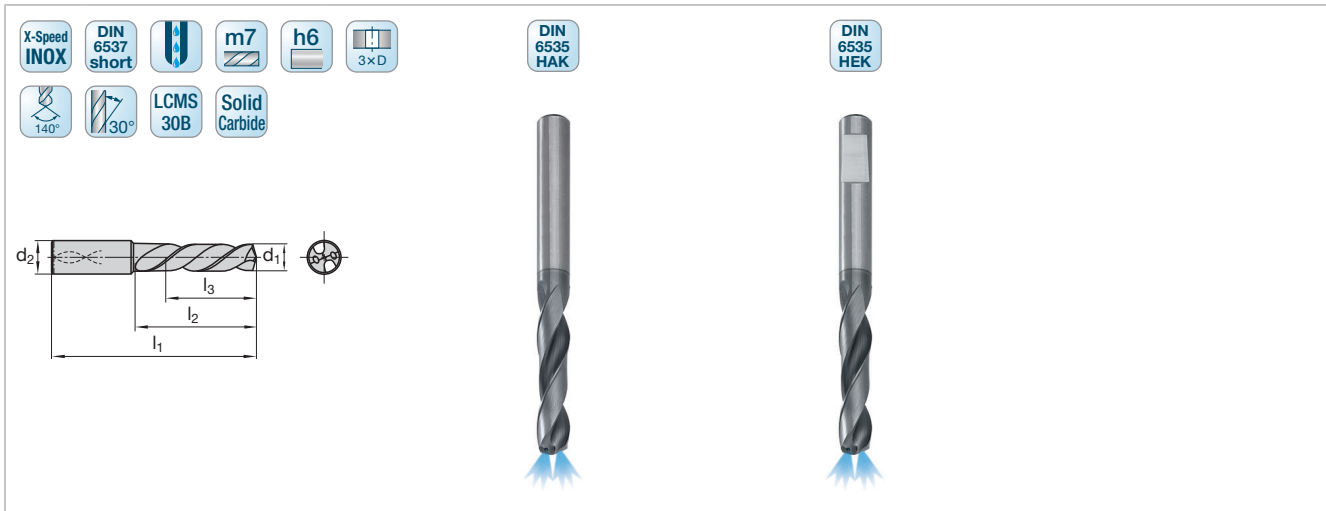
Katalog-Nr.		Cat.-No.		3423C		3433C				
P				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				
M				<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>				
K										
N										
S				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
5,55	28	66	20	6	7147580	M0322.0555.HAK	7160469	M0322.0555.HEK		M 6 x 1
5,6	28	66	20	6	7160321	M0322.0560.HAK	7160470	M0322.0560.HEK		
5,7	28	66	20	6	7160322	M0322.0570.HAK	7160471	M0322.0570.HEK		
5,8	28	66	20	6	7160323	M0322.0580.HAK	7160472	M0322.0580.HEK		
5,9	28	66	20	6	7160324	M0322.0590.HAK	7160473	M0322.0590.HEK		UNF 1/4
6	28	66	20	6	7160325	M0322.0600.HAK	7160474	M0322.0600.HEK	M 7 x 1	
6,1	34	79	24	8	7160326	M0322.0610.HAK	7160475	M0322.0610.HEK		
6,2	34	79	24	8	7160327	M0322.0620.HAK	7160476	M0322.0620.HEK		
6,3	34	79	24	8	7160328	M0322.0630.HAK	7160477	M0322.0630.HEK		
6,4	34	79	24	8	7160329	M0322.0640.HAK	7160478	M0322.0640.HEK		
6,5	34	79	24	8	7137811	M0322.0650.HAK	7160479	M0322.0650.HEK		
6,55	34	79	24	8	7160330	M0322.0655.HAK	7160480	M0322.0655.HEK		M 7 x 1
6,6	34	79	24	8	7154770	M0322.0660.HAK	7160481	M0322.0660.HEK	UNC 5/16	
6,7	34	79	24	8	7160331	M0322.0670.HAK	7160482	M0322.0670.HEK		
6,8	34	79	24	8	7137812	M0322.0680.HAK	7160483	M0322.0680.HEK	M 8 x 1,25; G 1/16	
6,9	34	79	24	8	7134868	M0322.0690.HAK	7160484	M0322.0690.HEK	UNF 5/16	
7	34	79	24	8	7160332	M0322.0700.HAK	7160485	M0322.0700.HEK	MF 8 x 1	
7,1	41	79	29	8	7160333	M0322.0710.HAK	7160486	M0322.0710.HEK		
7,2	41	79	29	8	7160334	M0322.0720.HAK	7160487	M0322.0720.HEK		
7,25	41	79	29	8	7160335	M0322.0725.HAK	7160488	M0322.0725.HEK	MF 8 x 0,75	UNC 5/16; G 1/16
7,3	41	79	29	8	7160336	M0322.0730.HAK	7160489	M0322.0730.HEK		
7,4	41	79	29	8	7160337	M0322.0740.HAK	7160490	M0322.0740.HEK		
7,45	41	79	29	8	7159517	M0322.0745.HAK	7160491	M0322.0745.HEK		M 8 x 1,25; UNF 5/16
7,5	41	79	29	8	7160338	M0322.0750.HAK	7160492	M0322.0750.HEK	MF 8 x 0,5	
7,55	41	79	29	8	7159519	M0322.0755.HAK	7160493	M0322.0755.HEK		MF 8 x 1
7,6	41	79	29	8	7160339	M0322.0760.HAK	7160494	M0322.0760.HEK		
7,7	41	79	29	8	7160340	M0322.0770.HAK	7160495	M0322.0770.HEK		
7,8	41	79	29	8	7147579	M0322.0780.HAK	7147500	M0322.0780.HEK	M 9 x 1,25	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 280
Cutting data recommendations see page 280

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps





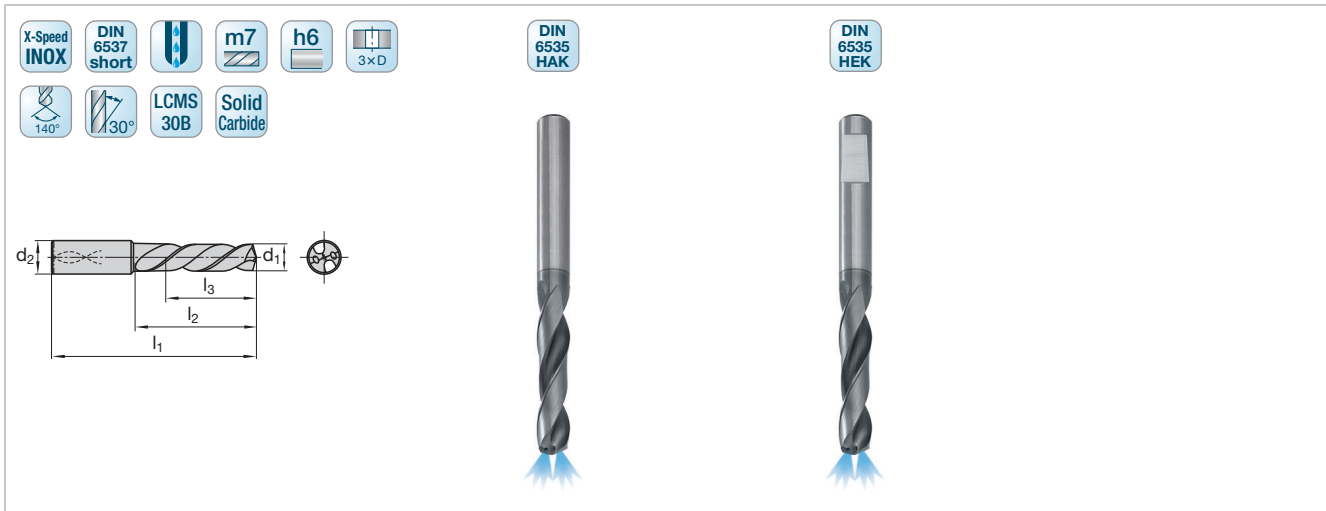
Katalog-Nr. Cat.-No.		3423C			3433C					
P		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>					
M		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>					
K										
N										
S		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>					
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
7,9	41	79	29	8	7160341	M0322.0790.HAK	7160496	M0322.0790.HEK		
8	41	79	29	8	7160342	M0322.0800.HAK	7160497	M0322.0800.HEK	MF 9 x 1; UNC 3/8	
8,1	47	89	35	10	7160343	M0322.0810.HAK	7160498	M0322.0810.HEK		
8,2	47	89	35	10	7160344	M0322.0820.HAK	7160499	M0322.0820.HEK		
8,3	47	89	35	10	7148328	M0322.0830.HAK	7160500	M0322.0830.HEK	MF 9 x 0,75	
8,4	47	89	35	10	7160345	M0322.0840.HAK	7160501	M0322.0840.HEK		M 9 x 1,25
8,5	47	89	35	10	7137813	M0322.0850.HAK	7160502	M0322.0850.HEK	M 10 x 1,5; UNF 3/8	
8,6	47	89	35	10	7148331	M0322.0860.HAK	7160503	M0322.0860.HEK		
8,7	47	89	35	10	7148327	M0322.0870.HAK	7160504	M0322.0870.HEK		
8,75	47	89	35	10	7160346	M0322.0875.HAK	7160505	M0322.0875.HEK	MF 10 x 1,25	UNC 3/8
8,8	47	89	35	10	7160347	M0322.0880.HAK	7160506	M0322.0880.HEK	G 1/8	
8,9	47	89	35	10	7160348	M0322.0890.HAK	7160507	M0322.0890.HEK		
9	47	89	35	10	7148330	M0322.0900.HAK	7160508	M0322.0900.HEK	MF 10 x 1	UNF 3/8
9,1	47	89	35	10	7160349	M0322.0910.HAK	7160509	M0322.0910.HEK		
9,2	47	89	35	10	7160350	M0322.0920.HAK	7160510	M0322.0920.HEK		
9,25	47	89	35	10	7160351	M0322.0925.HAK	7160511	M0322.0925.HEK	MF 10 x 0,75	G 1/8
9,3	47	89	35	10	7160352	M0322.0930.HAK	7160512	M0322.0930.HEK		M 10 x 1,5
9,4	47	89	35	10	7160353	M0322.0940.HAK	7160513	M0322.0940.HEK	UNC 7/16	MF 10 x 1,25
9,5	47	89	35	10	7160354	M0322.0950.HAK	7160514	M0322.0950.HEK	M 11 x 1,5	
9,55	47	89	35	10	7160355	M0322.0955.HAK	7160515	M0322.0955.HEK		MF 10 x 1
9,6	47	89	35	10	7160356	M0322.0960.HAK	7160516	M0322.0960.HEK		
9,7	47	89	35	10	7160357	M0322.0970.HAK	7160517	M0322.0970.HEK		MF 10 x 0,75
9,8	47	89	35	10	7160358	M0322.0980.HAK	7160518	M0322.0980.HEK		
9,9	47	89	35	10	7160359	M0322.0990.HAK	7160519	M0322.0990.HEK	UNF 7/16	
10	47	89	35	10	7160360	M0322.1000.HAK	7160520	M0322.1000.HEK	MF 11 x 1	
10,1	55	102	40	12	7160361	M0322.1010.HAK	7160521	M0322.1010.HEK		
10,2	55	102	40	12	7154773	M0322.1020.HAK	7160522	M0322.1020.HEK		UNC 7/16
10,3	55	102	40	12	7148326	M0322.1030.HAK	7160523	M0322.1030.HEK	M 12 x 1,75	
10,4	55	102	40	12	7160362	M0322.1040.HAK	7160524	M0322.1040.HEK		

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 280
Cutting data recommendations see page 280

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

☐ für HPF-Gewindeformer
for HPF-Forming taps





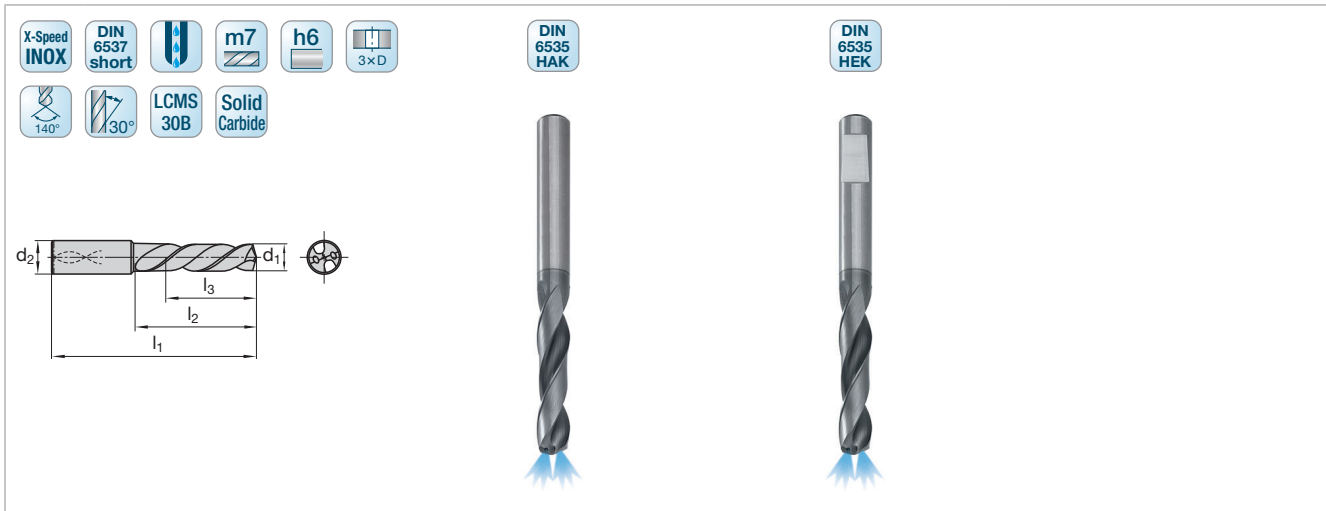
Katalog-Nr. Cat.-No.		3423C			3433C					
P		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>					
M		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>					
K										
N										
S		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>					
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
10,5	55	102	40	12	7148329	M0322.1050.HAK	7160525	M0322.1050.HEK	MF 12 x 1,5	UNF 7/16
10,6	55	102	40	12	7148325	M0322.1060.HAK	7160527	M0322.1060.HEK		
10,7	55	102	40	12	7148324	M0322.1070.HAK	7160528	M0322.1070.HEK		
10,8	55	102	40	12	7148323	M0322.1080.HAK	7160529	M0322.1080.HEK	MF 12 x 1,25; UNC 1/2	
10,9	55	102	40	12	7160364	M0322.1090.HAK	7160530	M0322.1090.HEK		
11	55	102	40	12	7160365	M0322.1100.HAK	7160531	M0322.1100.HEK	MF 12 x 1	
11,1	55	102	40	12	7160366	M0322.1110.HAK	7160532	M0322.1110.HEK		
11,2	55	102	40	12	7160367	M0322.1120.HAK	7160533	M0322.1120.HEK		M 12 x 1,75
11,3	55	102	40	12	7160368	M0322.1130.HAK	7160534	M0322.1130.HEK		MF 12 x 1,5
11,4	55	102	40	12	7148322	M0322.1140.HAK	7160535	M0322.1140.HEK		MF 12 x 1,25
11,5	55	102	40	12	7160369	M0322.1150.HAK	7160536	M0322.1150.HEK	UNF 1/2	
11,55	55	102	40	12	7160370	M0322.1155.HAK	7160537	M0322.1155.HEK		MF 12 x 1
11,6	55	102	40	12	7160371	M0322.1160.HAK	7160538	M0322.1160.HEK		
11,7	55	102	40	12	7160372	M0322.1170.HAK	7160539	M0322.1170.HEK		UNC 1/2
11,8	55	102	40	12	7133586	M0322.1180.HAK	7160540	M0322.1180.HEK	G 1/4	
11,9	55	102	40	12	7160373	M0322.1190.HAK	7160541	M0322.1190.HEK		
12	55	102	40	12	7136357	M0322.1200.HAK	7160542	M0322.1200.HEK	M 14 x 2	
12,1	60	107	43	14	7160374	M0322.1210.HAK	7160543	M0322.1210.HEK		UNF 1/2
12,5	60	107	43	14	7160376	M0322.1250.HAK	7160545	M0322.1250.HEK	MF 14 x 1,5	G 1/4
12,8	60	107	43	14	7160377	M0322.1280.HAK	7160546	M0322.1280.HEK	MF 14 x 1,25	
12,9	60	107	43	14	7160378	M0322.1290.HAK	7160547	M0322.1290.HEK	UNF 9/16	
13	60	107	43	14	7148321	M0322.1300.HAK	7160548	M0322.1300.HEK	MF 14 x 1	
13,1	60	107	43	14	7160379	M0322.1310.HAK	7160549	M0322.1310.HEK		M 14 x 2
13,2	60	107	43	14	7160380	M0322.1320.HAK	7160550	M0322.1320.HEK		UNC 9/16
13,3	60	107	43	14	7160381	M0322.1330.HAK	7160551	M0322.1330.HEK		MF 14 x 1,5
13,5	60	107	43	14	7160382	M0322.1350.HAK	7160552	M0322.1350.HEK	MF 15 x 1,5; UNC 5/8	
13,55	60	107	43	14	7160383	M0322.1355.HAK	7160553	M0322.1355.HEK		MF 14 x 1
13,6	60	107	43	14	7160384	M0322.1360.HAK	7160554	M0322.1360.HEK		UNF 9/16
13,8	60	107	43	14	7160385	M0322.1380.HAK	7160555	M0322.1380.HEK		

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 280
Cutting data recommendations see page 280

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps



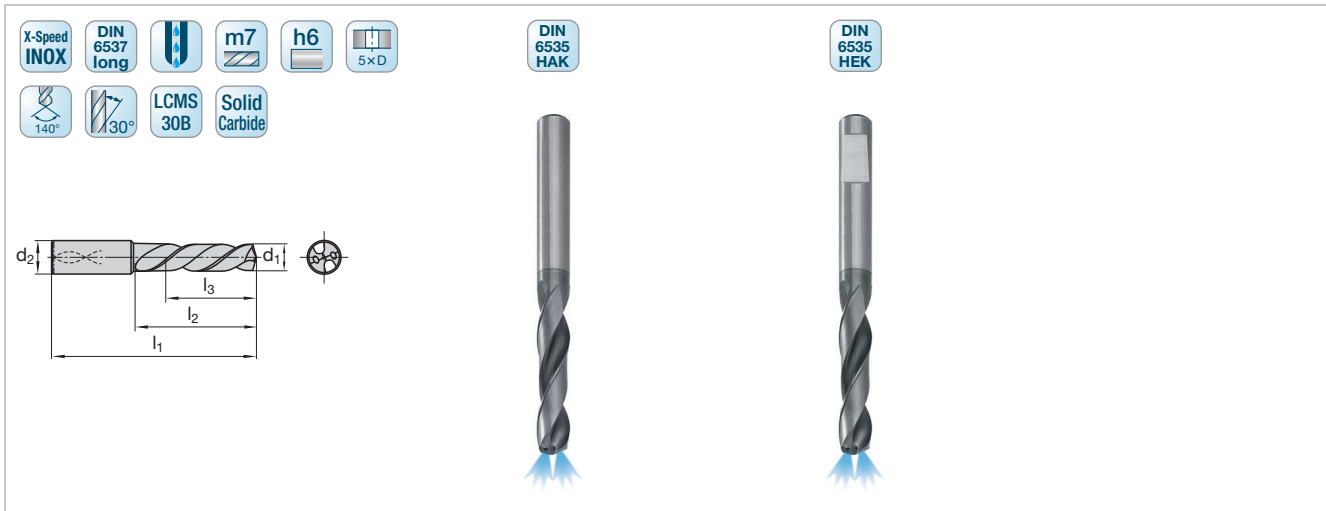


Katalog-Nr.		Cat.-No.		3423C		3433C				
P										
M										
K										
N										
S										
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
14	60	107	43	14	7160386	M0322.1400.HAK	7160556	M0322.1400.HEK	M 16 x 2; MF 15 x 1	
14,5	65	115	45	16	7160387	M0322.1450.HAK	7160557	M0322.1450.HEK	MF 16 x 1,5; UNF 5/8	
14,8	65	115	45	16	7160388	M0322.1480.HAK	7160558	M0322.1480.HEK		UNC 5/8
15	65	115	45	16	7160389	M0322.1500.HAK	7160559	M0322.1500.HEK	MF 16 x 1	
15,05	65	115	45	16	7160390	M0322.1505.HAK	7160560	M0322.1505.HEK		M 16 x 2
15,2	65	115	45	16	7160391	M0322.1520.HAK	7160561	M0322.1520.HEK		UNF 5/8
15,3	65	115	45	16	7160392	M0322.1530.HAK	7160562	M0322.1530.HEK	G 3/8	MF 16 x 1,5
15,5	65	115	45	16	7160393	M0322.1550.HAK	7160563	M0322.1550.HEK	M 18 x 2,5	
15,55	65	115	45	16	7160394	M0322.1555.HAK	7160564	M0322.1555.HEK		MF 16 x 1
15,8	65	115	45	16	7160395	M0322.1580.HAK	7160565	M0322.1580.HEK		
16	65	115	45	16	7160396	M0322.1600.HAK	7160566	M0322.1600.HEK	MF 18 x 2	G 3/8
16,5	73	123	51	18	7160422	M0322.1650.HAK	7152388	M0322.1650.HEK	MF 18 x 1,5; UNC 3/4	
16,8	73	123	51	18	7160423	M0322.1680.HAK	7160567	M0322.1680.HEK		M 18 x 2,5
17	73	123	51	18	7160424	M0322.1700.HAK	7160568	M0322.1700.HEK	MF 18 x 1	
17,3	73	123	51	18	7160425	M0322.1730.HAK	7160569	M0322.1730.HEK		MF 18 x 1,5
17,5	73	123	51	18	7160426	M0322.1750.HAK	7160570	M0322.1750.HEK	M 20 x 2,5; UNF 3/4	
17,55	73	123	51	18	7160427	M0322.1755.HAK	7160571	M0322.1755.HEK		MF 18 x 1
17,8	73	123	51	18	7160428	M0322.1780.HAK	7160572	M0322.1780.HEK		UNC 3/4
18	73	123	51	18	7160429	M0322.1800.HAK	7160573	M0322.1800.HEK	MF 20 x 2	
18,3	79	131	55	20	7160430	M0322.1830.HAK	7160574	M0322.1830.HEK		UNF 3/4
18,5	79	131	55	20	7160431	M0322.1850.HAK	7160575	M0322.1850.HEK	MF 20 x 1,5	
18,8	79	131	55	20	7160432	M0322.1880.HAK	7160576	M0322.1880.HEK		M 20 x 2,5
19	79	131	55	20	7160433	M0322.1900.HAK	7160577	M0322.1900.HEK	MF 20 x 1; G 1/2	
19,3	79	131	55	20	7160434	M0322.1930.HAK	7160578	M0322.1930.HEK		MF 20 x 1,5
19,5	79	131	55	20	7149711	M0322.1950.HAK	7160579	M0322.1950.HEK	M 22 x 2,5; UNC 7/8	
19,8	79	131	55	20	7160435	M0322.1980.HAK	7160580	M0322.1980.HEK		
20	79	131	55	20	7160436	M0322.2000.HAK	7160581	M0322.2000.HEK	MF 22 x 2	G 1/2

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 280
Cutting data recommendations see page 280

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
□ für HPF-Forming taps

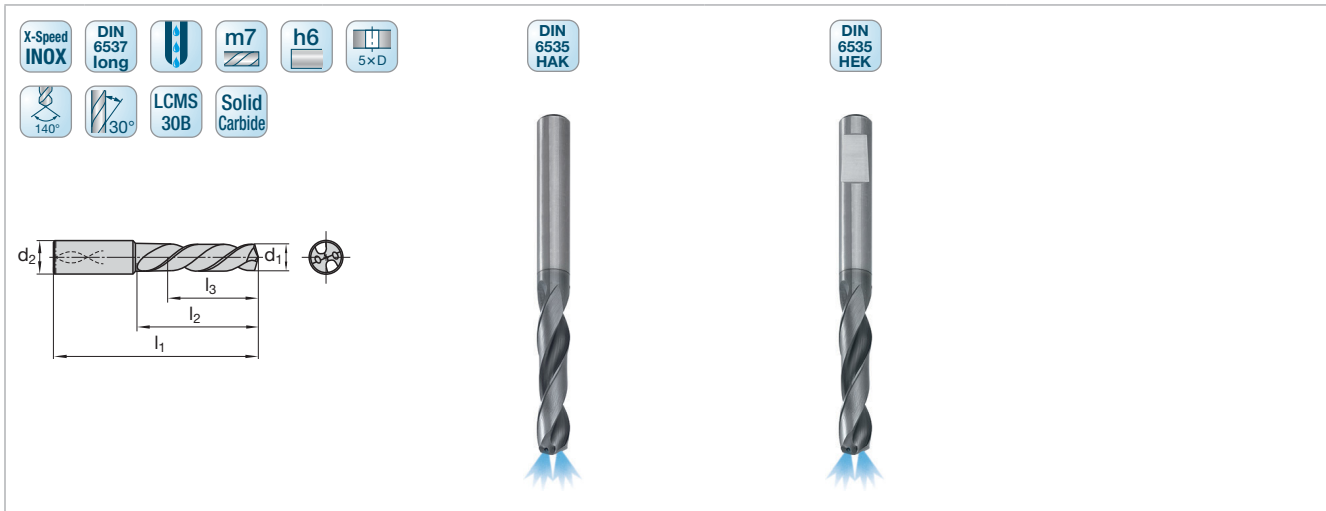


Katalog-Nr.		Cat.-No.		3425C		3435C				
P				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				
M				<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>				
K										
N										
S				<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>				
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
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 280
Cutting data recommendations see page 280

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative





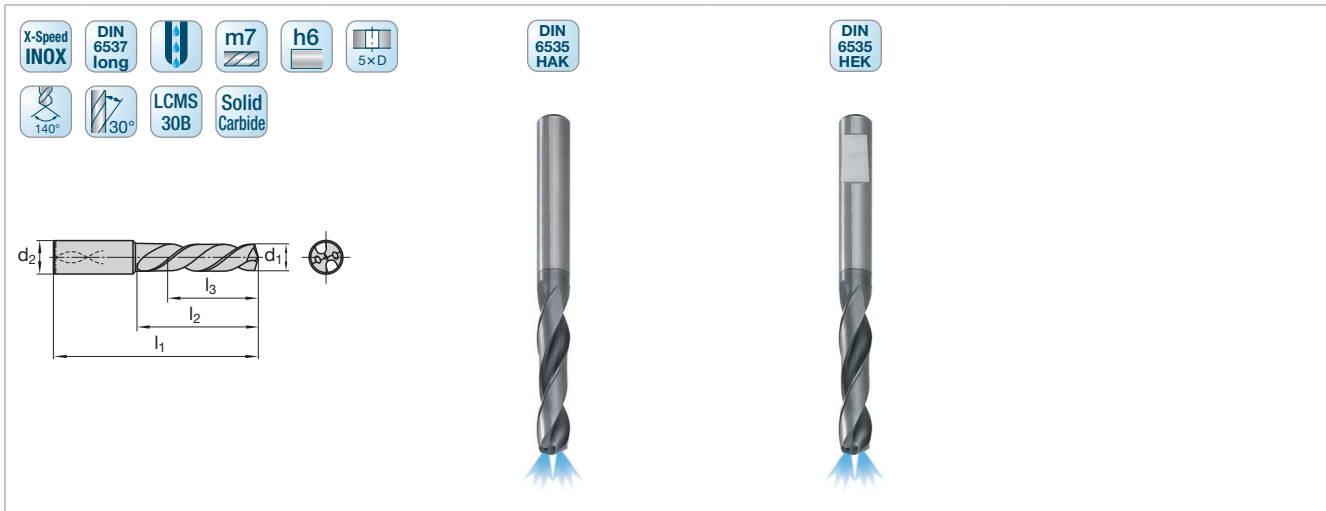
Katalog-Nr. Cat.-No.		3425C			3435C					
P		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>					
M		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>					
K										
N										
S		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>					
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident 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 280
Cutting data recommendations see page 280

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps





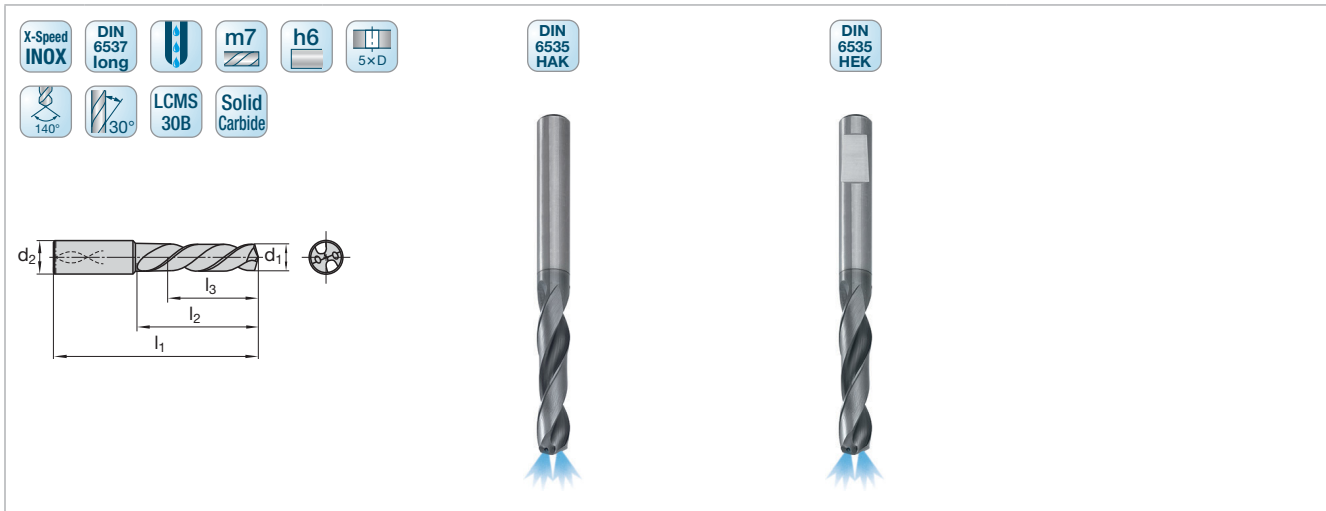
Katalog-Nr. Cat.-No.		3425C			3435C					
P										
M										
K										
N										
S										
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren For taps	Für Gewindeformen For forming taps
7,9	53	91	43	8	7160626	M0522.0790.HAK	7160749	M0522.0790.HEK		
8	53	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 280
Cutting data recommendations see page 280

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps





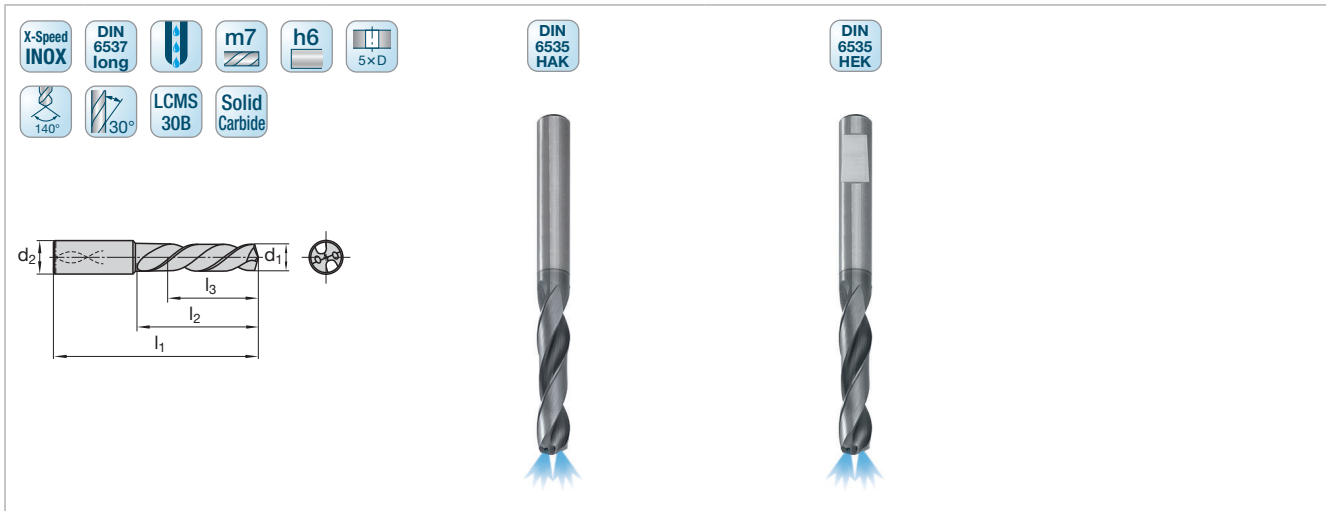
Katalog-Nr. Cat.-No.		3425C			3435C					
P		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>					
M		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>					
K										
N										
S		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>					
H										
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	Ident 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 280
Cutting data recommendations see page 280

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
für HPF-Forming taps





Katalog-Nr.		Cat.-No.		3425C		3435C				
P										
M										
K										
N										
S										
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
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 280
Cutting data recommendations see page 280

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Alternative

■ für HPF-Gewindeformer
□ für 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													
Einsatzstahl Case hardening steel	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	230-300 HB	45-65	0,08	0,1	0,14	0,18	0,22	0,25	0,28	0,3	0,33	
	1.8504	34 CrAl 6												
Nitrierstahl, vergütet Nitriding steel	1.8550	34 CrAlNi7	240-350 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	500-950	30-60	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,28	
	1.2379	X 155 CrVMo 12 1												
	1.4301	X5CrNi18-10												
M	Rost- und säurebestän- diger Stahl, austenitisch Stainless steel, austenitic	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
		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
Martensitaushärtbarer Stahl Maraging steel		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
		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											
	Titan-Legierungen, hochfest Titanium alloys, high strength	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
		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	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	

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.



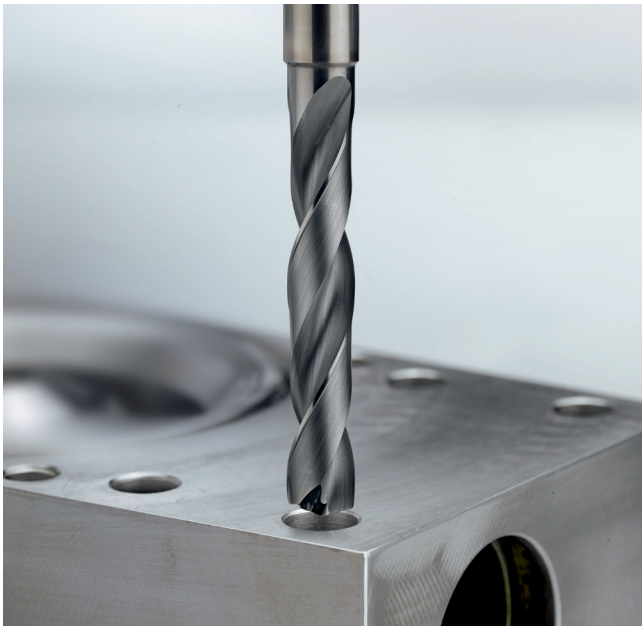
Gehäusedeckel
Housing cover

Werkzeug Tool:
X-Speed Bohrer Drill
Kat.-Nr. Cat.-No. 3225C, $d_1 = 8,5$ mm

Werkstoff Material:
1.7225 / 42 CrMo 4

Schnittwerte Cutting data:
 $v_c = 80$ m/min
 $f = 0,18$ mm
 $a_p = 15$ mm
 $n = 3000$ m/min
 $v_f = 540$ mm/min

Kühlung Coolant:
Emulsion



Hydraulikverteiler
Hydraulic distributor

Werkzeug Tool:
X-Speed INOX Bohrer Drill
Kat.-Nr. Cat.-No. 3425C, $d_1 = 10,2$ mm

Werkstoff Material:
1.4301

Schnittwerte Cutting data:
 $v_c = 60$ m/min
 $f = 0,15$ mm
 $a_p = 25$ mm
 $n = 1875$ m/min
 $v_f = 280$ mm/min

Kühlung Coolant:
Emulsion

	Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung DIN Description	R _m /UTS (N/mm ²)	HM-Sorte Carbide grade	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v _c (m/min)	Leistungs- faktor Efficiency factor LF
P	Unlegierter Baustahl	Plain carbon steel	1.0052	St 52	-700	LC240T	200	24
	Automatenstahl	Free cutting steel	1.0715	9 SMn 28	-700	LC240T	200	22
	Baustahl	Structural alloy steel	1.1191 1.7219	Ck 45, 26 CrMo 4	500-950	LC240T	160	20
	Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225 1.2251	42 CrMo 4 50 CrV 4	500-950	LC240T	140	18
	Stahlguss	Cast steel	1.0416	GS 40	-950	LC240T	130	18
	Einsatzstahl	Case hardening steel	1.7131	16 MnCr 5	-950	LC240T	130	18
	Rost- und säurebeständiger Stahl, ferritisch, martensitisch	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006 1.4104 1.4122	X 10 Cr 13 X 12 CrMoS 17 X 35 CrMo 17	500-950	LC240T	140	16
	Vergütungsstahl, hochfest	Heat-treatable steel, high strength	1.7225 1.6580	42 CrMo 4 30 CrNiMo 8	950-1400	LC240T	120	16
	Nitrierstahl, vergütet	Nitriding steel	1.8504	34 CrAl6	950-1400	LC240T	120	16
	Werkzeugstahl	Tool steel	1.2343 1.2379	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrVMo 12 1	950-1400	LC240T	120	14
M	Rost- und säurebeständiger Stahl, austenitisch	Stainless steel, austenitic	1.4301	X5CrNi18-10	500-950	LC240T	240	18
			1.4404	X2CrNiMo17-12-2				
1.4751			X6CrNiMoTi17-12-2					
1.4024			X15Cr13					
1.4057			X17CrNi16-2					
1.4122	X35CrMo17							
	Martensitaushärtbarer Stahl	Maraging steel					60 ³⁾	
K	Grauguss	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	LC610T ²⁾	160	30
	Legierter Grauguss	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr 35 2	150-250 (160-230 HB)	LC610T ²⁾	110	22
	Sphäroguss	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800 (120-310 HB)	LC610T ²⁾	90	24
	Temperguss	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	LC610T ²⁾	100	24
N	Rein-Metalle, weich	Pure metals, soft		Reineisen, Blei Pure iron, lead	-500	LC610T	220	50
	Aluminium-Legierungen, langspanend	Aluminium alloys, long chipping	3.3535	AlMg 3	-550	LW610 ¹⁾	1000	60
			3.4365	AlZnMgCu 1,5				
	Aluminium-Legierungen, kurzspanend	Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AISI 12	-400	LW610 ¹⁾	300	55
	Kupfer-Legierungen, langspanend	Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	MS63 CuAl10Ni	300-700	LC610T	250	50
	Kupfer-Legierungen, kurzspanend	Copper alloys, short chipping	2.0402	MS58	-500	LC610T	250	35
	Magnesium-Legierungen	Magnesium alloys	3.5912	G-MgAl9Zn1	160-300	LW610 ¹⁾	400	50
	Thermoplaste	Thermoplastics		PVC, Acrylglas PVC, acrylic glass	40-70	LW610 ¹⁾	250	70
Duroplaste	Duroplastics		Bakelit, Melamin Graphite	20-40	LW610 ¹⁾	200 ¹⁾	35	
S	Titan-Legierungen, mittelfest	Titanium alloys, medium strength	3.7115	TiAl5Sn2,5	-950	LW610 ¹⁾	70	20
			3.7165	TiAl6V4				
	Titan-Legierungen, hochfest	Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6Sn2	900-1400	LW610 ¹⁾	40	16
	Nickelbasis-Legierungen, mittelfest	Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	LC240T	40	18
Nickelbasis-Legierungen, hochwarmfest	Heat resistant nickel based alloys, high strength	Inconel 718	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	LC240T	30	15	
H	Hartguss	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600 HB	LC240T	40	24

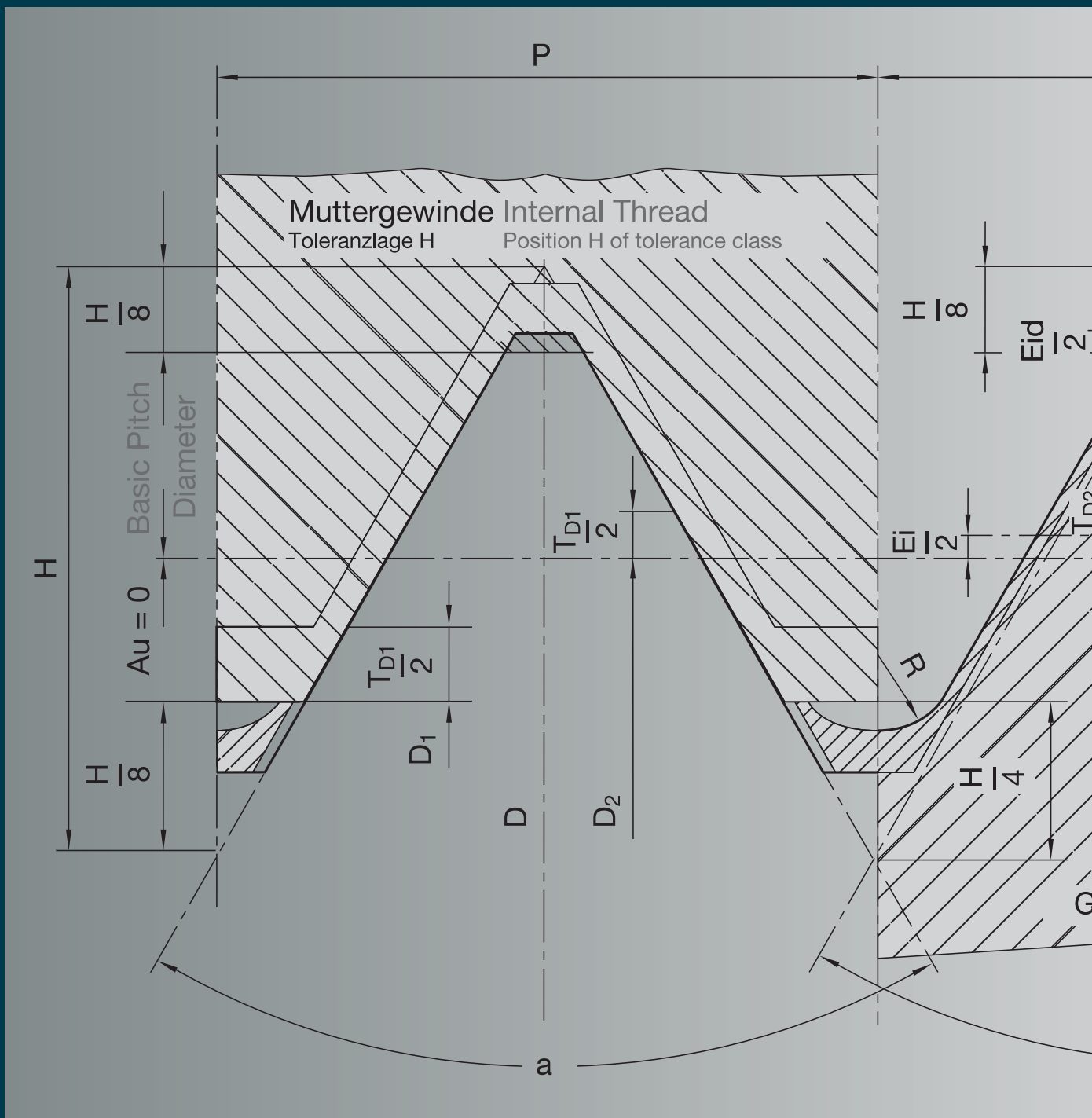
¹⁾ Unbeschichtete HM-Sorte, v_c-Wert der Tabelle ist gültig für diese Sorte
Uncoated grade, value of v_c is valid for this grade

²⁾ Alternativ LW610 (unbeschichtet) verwenden, dann v_c-Wert um 30 % reduzieren
Use alternatively LW610 (uncoated) and reduce v_c by 30 %

³⁾ Bei Verwendung von Kühlschmierstoffen
When using liquid coolants

Beim Einsatz unbeschichteter Sorten Schnittgeschwindigkeit um 30 % reduzieren.

When using uncoated grades reduce cutting speed by 30 %.



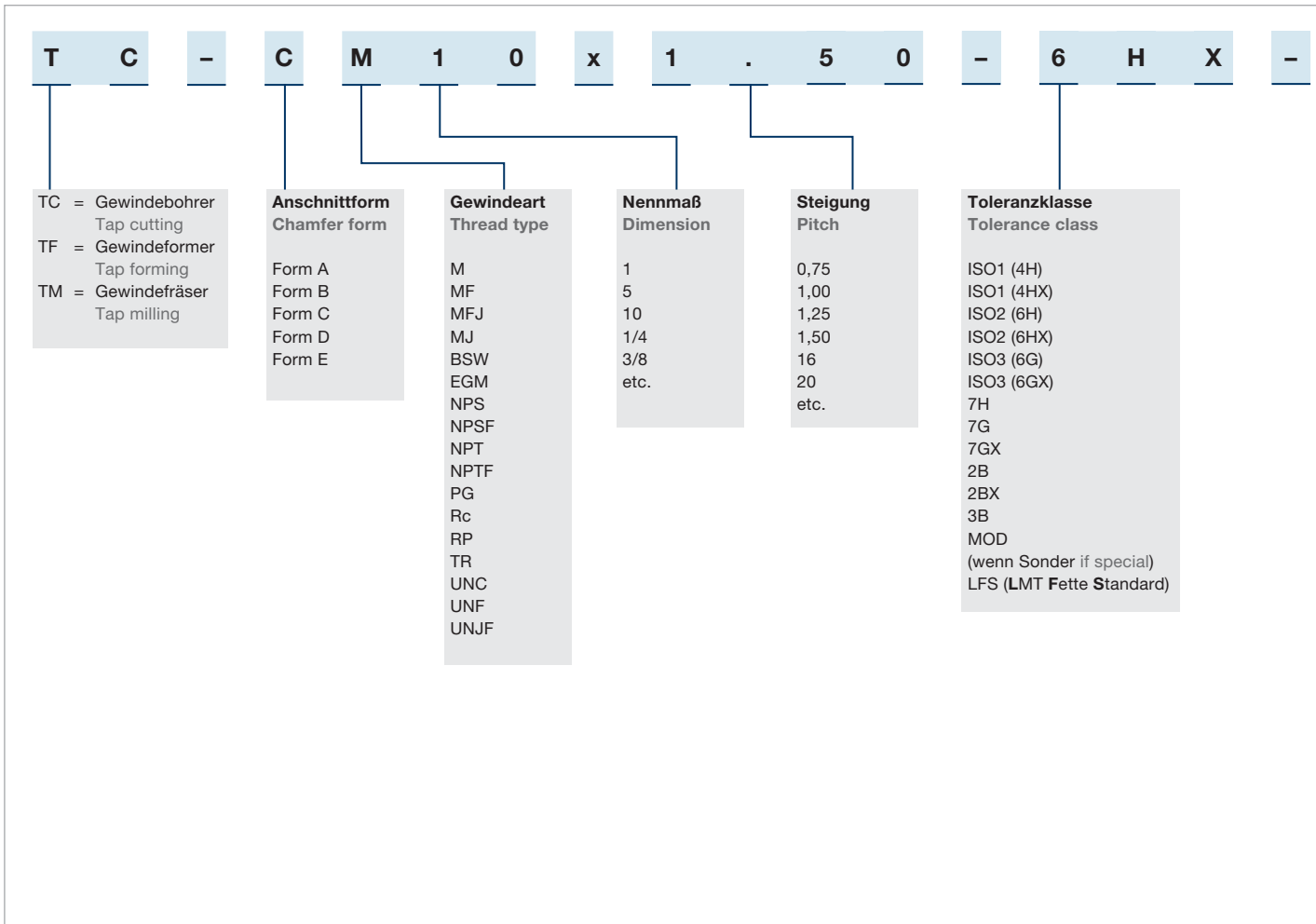
ATTACHMENT

ANHANG

286	Erklärung LMT-Code Explanation LMT-Code	306	Übersicht der im Inland verwendeten Gewindearten List of threads used in Germany
289	Lage der Toleranzfelder der Gewindebohrer und Gewindeformer für metrisches ISO-Gewinde Position of tolerance limits in taps and forming taps for metric ISO threads	311	Weniger gebräuchliche Gewindearten Less popular thread types
290	Toleranzen des Gewindeteils von Gewindebohrern; Gewindebohrer für metrisches ISO-Gewinde Tolerances on the threaded portion of taps; taps for ISO metric threads	312	Ausländische Gewindearten Thread types used in countries outside Germany
292	Drehmomente und Leistungsberechnung für Gewindebohrer Torque and power calculation for taps	313	Drallsteigung Helix Angles
293	Drehmomente zum Gewindeschneiden und Gewindeformen Recommend torques for tapping and cold forming operations	314	Umrechnungstabellen Zoll/Millimeter Conversion tables inch/mm
295	Empfohlene Kernlochdurchmesser für das Gewindeschneiden Recommend drill sizes for tapping work	315	Anschnittformen Gewindebohrer Chamfer forms taps
297	Empfohlene Vorbohrdurchmesser für das Gewindeformen Recommended drill sizes for forming taps	316	Fehler, Ursache, Lösungen Failure, Reason, Solution
298	Toleranzen der Kernlochdurchmesser für Gewindebohrer und Gewindeformer Tolerances for core hole diameter for taps and forming taps	321	Nachgeschliffene Gewindebohrer Regrinded taps
301	Härte – Vergleichstabelle Hardness – comparison chart	322	Gewindeformer Forming taps
302	Grundbegriffe Basic terminology	324	Piktogrammerklärung und -übersicht Pictogram description and overview
303	Zentrierungen an Gewindebohrern Centres on taps		
304	Profilmaße für gängige Gewinde Profile dimensions for popular threads		

Erklärung LMT-Code Explanation LMT-Code

Gewindebohrer Taps



Beispiele Examples

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
T	C	-	C	M		1	0	x	1	.	5	0	-	6	H	X	-
T	C	-	E	M	F	1	0	x	2	.	0	0	-	6	H		-
T	F	-		H	P	F	-	S	H	A	N	K		N	O	.	1
T	C	-		X	C	H	-	S	H	A	N	K		N	O	.	0
T	C	-		U	N	C	5	/	1	6	-	1	8	2	B	X	-
T	C	-	C	M		1	0	x	1	.	5	0	-	6	H		-

V	D	S	5	0	-	1	-	1	C		
Typ Type			Drallsteigung Helix angle			Beschichtung Coating			Besonderheit Special feature		
V (V) VDR (Vdry) VDS (Vdry-S) HPT (HPT) G (G) N (GWB & GWF) H (H) TNi (TiNi) Ni (Ni22°) VMA (Magic) VAZ (V-AZ) S (Former Forming) HPF (HPF) XCH (XChange) UNI (UNI) INX (INOX) GWF (Gewindefräser Thread milling cutter) Ni10 (Ni10) FSG VDRM (VDry M)			0° 15° 22° 35° 40° 45° 50°			0 unbeschichtet uncoated 1 TiCN Plus 2 IQ Plus 3 Al2 Plus 4 CrN 5 nitriert nitrided 6 vaporisiert vaporized 7 Polaris 8 BallQ 9 Novalis 10 TiCN 99 Sonstige Other 11 TiN			0 keine Besonderheiten no special features 1 IKR ICR 2 extra lang extra long 3 IKZ ICC 4 Spanbrecher Chip breaker 5 Spiralbohrer/Gewindebohrer Drill, Tap 6 ANSI-Schaft Shank A LH Left hand B mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank C Überlaufschaft with standard straight shank D HSS-E(-PM) E Vollhartmetall Solid carbide F F (No. 2) G F (No. 3) H M (No. 2) I Set Set J V (No. 1) N (HPF Typ Type N) S (HPF Typ Type S) NX (Neue Geometrie Former) (New geometry former) SX (Neue Geometrie Former) (New geometry former)		

19 20 21 22 23 24 25 26

V D S 5 0 - 1 3

H 1 5 - 1

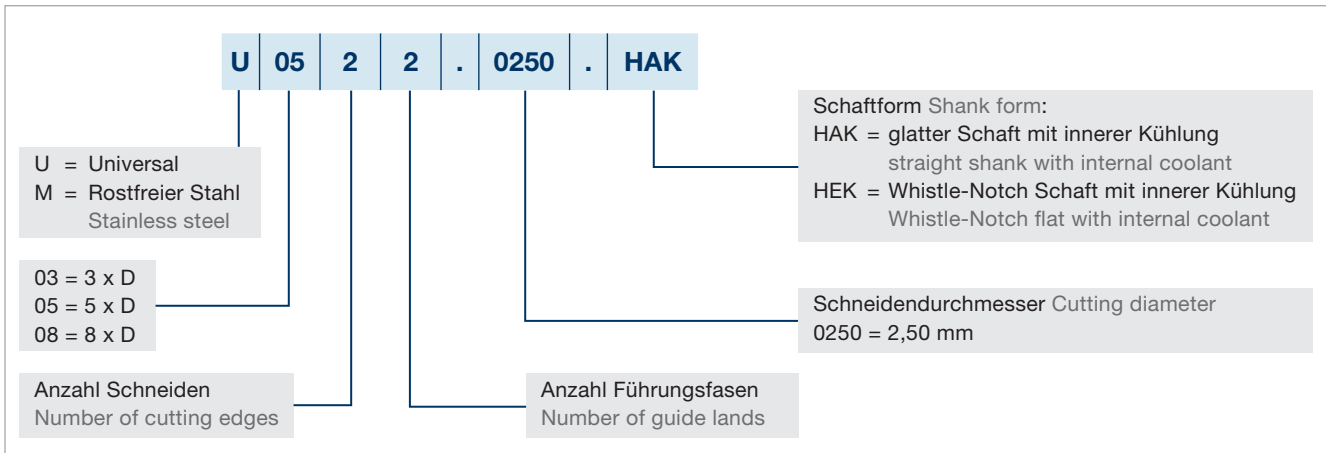
0 - I C C

5 - I C R

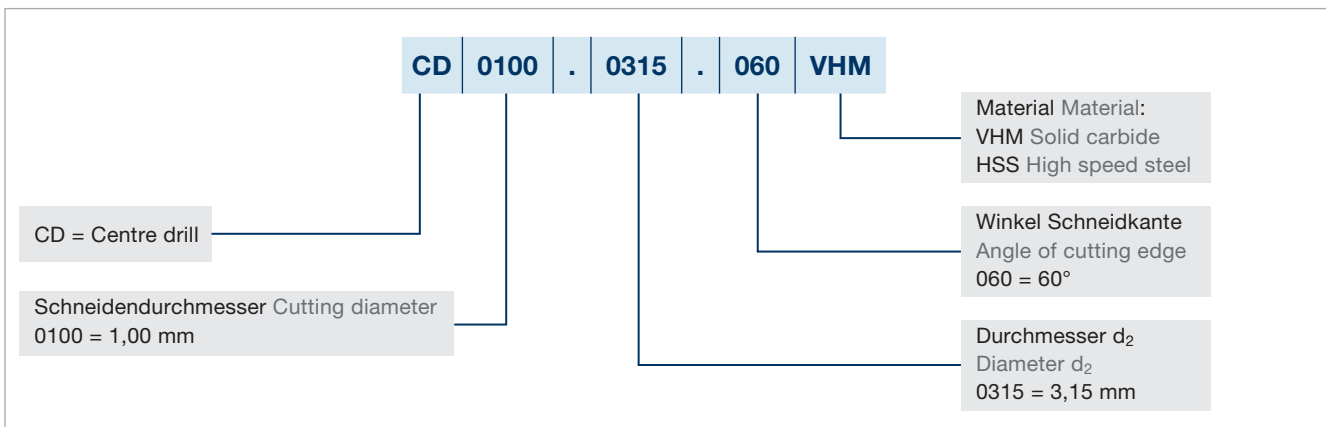
V D R - 4 0 - 1

U N I 4 0 - 1

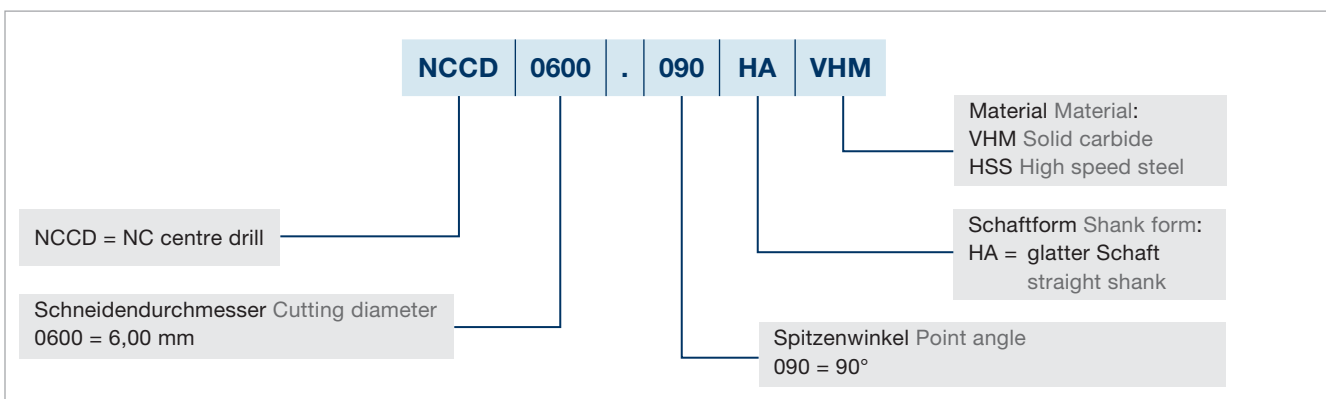
X-Speed und X-Speed INOX
X-Speed and X-Speed INOX



Zentrierbohrer
Centre drill

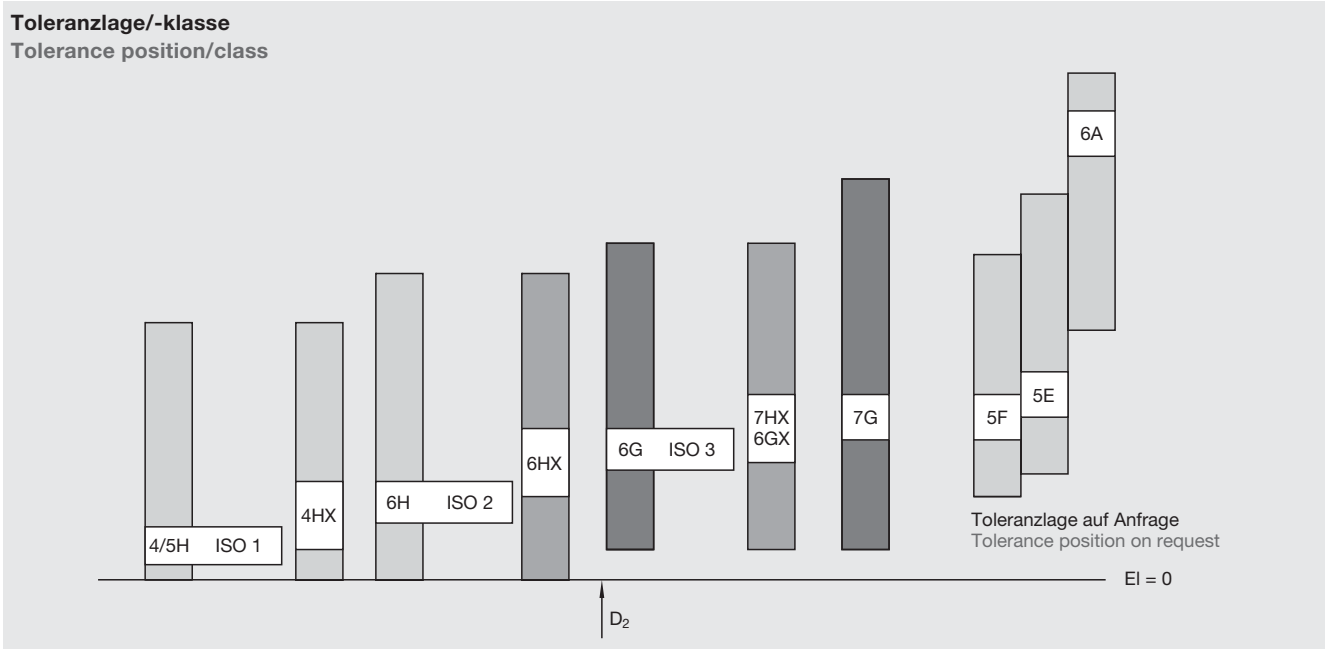


NC-Anbohrer
NC centre drill



Die Toleranzlage X wird bei Gewindebohrern vorrangig für die im Farbschlüssel der Werkstoffgruppen gelb und hellrot hinterlegten Werkstoffe und bei Gewindeformern angewendet. Durch die indirekte Maßerhöhung wird die Deformation des zu bearbeitenden Werkstoffes oder dem Verschleiß bei Bearbeitung von abrasiven Stoffen entgegen gewirkt. Die maßliche Änderung hat auf die zu erreichende Toleranz des Muttergewindes keinen Einfluss.

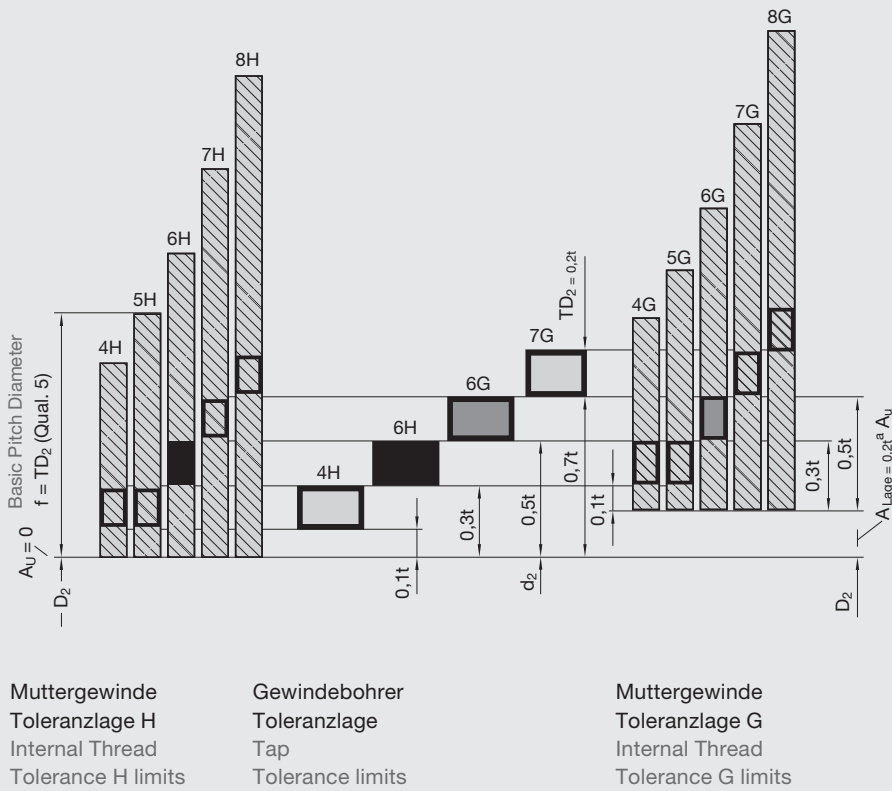
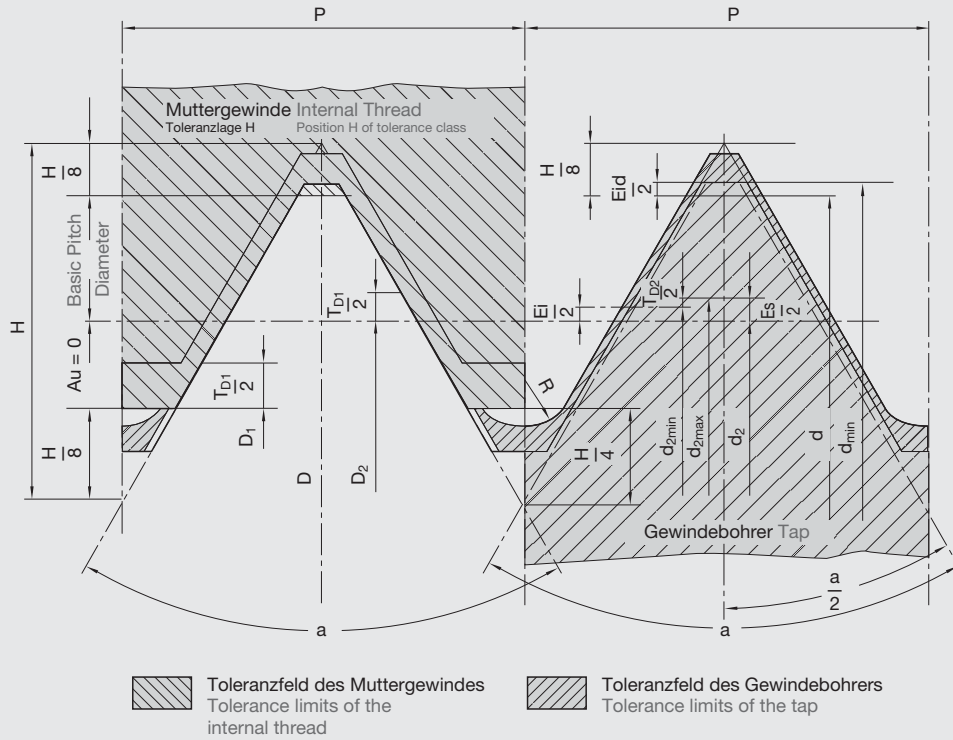
The tolerance position X is applied to taps chiefly for materials which are in the yellow and shiny-red range of the Colour Key of Material Groups as well as to forming taps. The indirect increase in dimension counteracts the deformation of the machined material and also wear and tear when abrasive materials are machined. The modified dimension does not affect the desired tolerance in the Internal Thread.



Empfehlung zur Zuordnung der Toleranzlage der Gewindebohrer/Gewindeformer			
Recommended tolerance position for taps/forming taps			
Toleranzlage Tolerance position	Bemerkung Comment	Werkstücktoleranz Workpiece tolerance	Technische Anwendung Technical application
ISO 4/5H	Untermaß Lower deviation	4H 5H	Festsitzgewinde, Gewindeverbindung mit wenig Spiel Threads for interference fits, thread connection with little clearance
ISO2 (6H)	Normal normal	4G 5G 6H	Normale Gewindeverbindung Normal thread connection
ISO3 (6G)	Übermaß Higher deviation	6G 7H 8H	Gewindeverbindung mit großem Spiel (auch bei sehr dünnen Schutzschichten) Thread connection with a lot of clearance (also when protective coatings are extremely thin)
7G	Übermaß Higher deviation	7G 8G	Bei nachfolgenden Wärmebehandlungsprozessen, die zu Verzug bzw. zum Schrumpfen führen With subsequent heat-treatment processes which cause warping and/or shrinkage
ISO2 + 0,1 ¹⁾	Übermaß Higher deviation	4G 5G 6H	Galvanische Oberflächenveredlungen mit Schichtdicken bis zu 25 µm Electroplating in layers up to 25 µm thickness
ISO2 + 0,2 ¹⁾	Übermaß Higher deviation	4G 5G 6H	Galvanische Oberflächenveredlungen mit Schichtdicken bis zu 50 µm Electroplating in layers up to 50 µm thickness

¹⁾ Das Übermaß sollte durch Versuche ermittelt werden.
The higher deviation should be dimensioned by tests.

**Toleranzen des Gewindeteils von Gewindebohrern;
Gewindebohrer für metrisches ISO-Gewinde**
Tolerances on the threaded portion of taps;
taps for ISO metric threads



**Toleranzen des Gewindeteils von Gewindebohrern;
Gewindebohrer für metrisches ISO-Gewinde**
Tolerances on the threaded portion of taps;
taps for ISO metric threads



Muttergewinde:

Au	Grundabmaß
D	Nenn-Außen-Ø
D1	Nenn-Kern-Ø
D2	Nenn-Flanken-Ø
H	Höhe des spitz auszogenen Gewindeprofils
P	Gewindesteigung
TD1	Toleranz des Kern-Ø
TD2	Toleranz des Flanken-Ø

Gewindebohrer:

d	Nenn-Außen-Ø (d- = -D)
d _{min}	Kleinster Außen-Ø
d ₂	Nenn-Flanken-Ø (d ₂ - = -D2)
d _{2 max}	Größt-Flanken-Ø
d _{2 min}	Kleinst-Flanken-Ø
E _i	Unteres Abmaß des Flanken-Ø
E _s	Oberes Abmaß des Flanken-Ø
E _{i d}	Unteres Abmaß des Außen-Ø
P	Gewindesteigung
R	= H/6 = 0,144 P Radius am Gewindegrund
t	= T _{D2} (Qual. 5) Toleranzeinheit
T _{d2}	Toleranz des Flanken-Ø
T _p	Toleranz der Gewindesteigung
T _{α/2}	Toleranz des Teilflankenwinkels
α	Flankenwinkel = 60°
α/2	Teilflankenwinkel = 30°

Berechnungsbeispiel für Gewindebohrer M10-6H:

d = 10; d₂ = 9,026; P = 1,5
 Kleinster Außen-Ø:
 $d_{min} = d + E_{i d}$
 $= 10 + 0,070$
 $= 10,070$
 (größter Außen-Ø nicht genormt)
 Kleinst Flanken-Ø:
 $d_{2 min} = d_2 + E_{i d}$
 $= 9,026 + 0,042$
 $= 9,068$
 Größt-Flanken-Ø:
 $d_{2 min} = d_2 + E_s$
 $= 9,026 + 0,070$
 $= 9,096$
 Auszug aus DIN 802 und ISO 2857

Female thread:

Au	Fundamental deviation
D	Basic Major Diameter
D1	Basic Minor Diameter
D2	Basic Pitch Diameter
H	Height of the thinned thread profile
P	Pitch
TD1	Minor Diameter tolerance
TD2	Pitch Diameter tolerance

Tap:

d	Nominal Major Diameter (d- = -D)
d _{min}	Minimum Major Diameter
d ₂	Basic Pitch Diameter (d ₂ - = -D2)
d _{2 max}	Maximum Pitch Diameter
d _{2 min}	Minimum Pitch Diameter
E _i	Lower allowance of Pitch Diameter
E _s	Upper allowance of Pitch Diameter
E _{i d}	Lower allowance of Major Diameter
P	Pitch
R	= H/6 = 0.144 P Radius at the Truncation of Root
t	= T _{D2} (qual. 5) Unit of tolerance
T _{d2}	Pitch Diameter tolerance
T _p	Lead tolerance
T _{α/2}	Tolerance of the half pressure angle
α	Flank Angle = 60°
α/2	1/2-Flank Angle = 30°

Example calculation for an M10-6H tap:

d = 10; d₂ = 9,026; P = 1,5
 Minimum Major Diameter:
 $d_{min} = d + E_{i d}$
 $= 10 + 0,070$
 $= 10,070$
 (Maximum Major Diameter not standardized)
 Minimum Pitch Diameter:
 $d_{2 min} = d_2 + E_{i d}$
 $= 9,026 + 0,042$
 $= 9,068$
 Maximum Pitch Diameter:
 $d_{2 min} = d_2 + E_s$
 $= 9,026 + 0,070$
 $= 9,096$
 Extract from DIN 802 and ISO 2857

Empfohlene Anwendung der Gewindebohrer						
Recommended tap application						
Toleranzklasse des Gewindebohrers		Toleranzfeld des zu schneidenden Muttergewindes				
Tolerance class of the tap		Tolerance range of the internal thread to be cut				
Bezeichnung nach						
Designation according to						
DIN	ISO					
4H	ISO 1	4H	5H	-	-	-
6H	ISO 2	4G	5G	6H	-	-
6G	ISO 3	-	-	6G	7H	8H
7G	-	-	-	-	7G	8G

Drehmoment Torque	$M_D = \frac{k_c \cdot h^2 \cdot d_1}{8000} \text{ Nm}$	k_c Spez. Schnittkraft (N/mm ²) (Tabelle) Specific cutting force (N/mm ²) (table)
Leistung am GB Power at tap	$P = \frac{M_D \cdot n}{9500} \text{ kW}$	h Gewindesteigung (mm) Pitch (mm) d_1 Gewinde-Nenn-Ø (mm) Nominal thread diameter (mm) n Drehzahl (Umdr./Minute) R.P.M.
Maschinen-Antriebsleistung Drive power	$P_M = \frac{P}{\eta_M} \text{ kW}$	P_m Erforderliche Maschinen-Antriebsleistung Required drive power η_M Maschinen-Wirkungsgrad $\eta_M < 1$ Machine efficiency $\eta_M < 1$

	Werkstoff	Material	R _m /UTS (N/mm ²)	DIN Bezeichnung DIN Description	Werkstoff-Nr. Material No.	k _c -Wert (N/mm ²)	
P	Unlegierter Baustahl	Plain carbon steel	-700	St 52	1.0052	2300	
	Automatenstahl	Free cutting steel	-700	9 SMn 28	1.0715	2300	
	Baustahl	Structural alloy steel	500-950	Ck 45, 26 CrMo 4	1.1191 1.7219	2500	
	Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatment steel, medium strength	500-950	42 CrMo 4 50 CrV 4	1.7225 1.2251	2600	
	Nitrierstahl, vergütet	Nitriding steel	950-1400	34 CrAl6	1.8504	3600	
	Werkzeugstahl	Tool steel	950-1400	X 38 CrMoV 5 1 X 155 CrV Mo 12 1	1.2379 1.2379	3600	
M	Rost- und säurebeständiger Stahl, austenitisch	Stainless steel, austenitic	500-950	X5CrNi18-10 X2CrNiMo17-12-2 X6CrNiMoTi17-12-2	1.4301 1.4404 1.4751	3200	
	K	Grauguss	Grey cast iron	100-400 (120-260 HB)	GG25	0.6025	1250
		Legierter Grauguss	Alloyed grey cast iron	150-250 (160-230 HB)	GGL-NiCr 35 2	0.6678	1600
	Temperguss	Malleable cast iron	350-700 (150-280 HB)	GTS55	0.8155	1100	
S	Aluminium-Legierungen, langspanend	Aluminium alloys, long chipping	-550	AlMg 3 AlZnMgCu 1,5	3.3535 3.4365	800	
	Aluminium-Legierungen, kurzspanend	Aluminium alloys, short chipping	-400	G-AlSi 12	3.2581	680	
	Kupfer-Legierungen, langspanend	Copper alloys, long chipping	300-700	MS63 CuAl10Ni	2.0320 2.0975	1100	
	Kupfer-Legierungen, kurzspanend	Copper alloys, short chipping	-500	MS58	2.0402	720	

Berechnungs-Beispiel
Example calculation

Gewinde M36, Steigung 4 mm
M36 thread, Pitch 4 mm

Zu bearbeitender Werkstoff: Vergütungsstahl, R_m 900 N/mm²
Material to be machined: Heat-treatable steel, UTS 900 N/mm²

Drehzahl: 50 Umdr./Minute
50 R.P.M.

Maschinen-Wirkungsgrad $\eta_M = 0,6$
Machine efficiency $\eta_M = 0.6$

Drehmoment
Torque

$$M_D = \frac{k_c \cdot h^2 \cdot d_1}{8000} = \frac{2600 \cdot 4^2 \cdot 36}{8000} = 187 \text{ Nm}$$

Leistung am GB
Power at tap

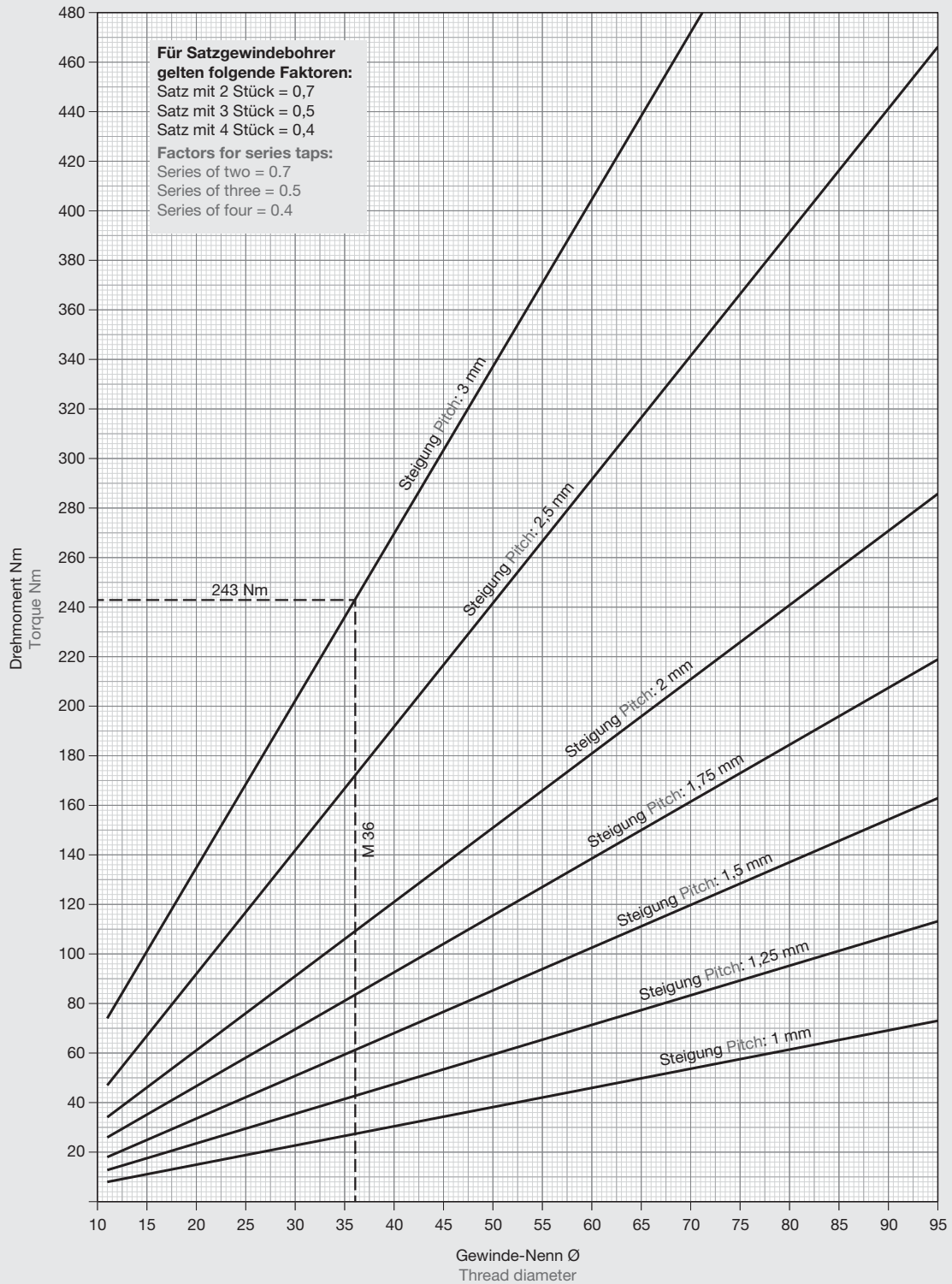
$$P = \frac{M_D \cdot n}{9500} = \frac{187 \cdot 50}{9500} = 0,98 \text{ kW}$$

Maschinen-Antriebsleistung
Drive power

$$P_M = \frac{P}{\eta_M} = \frac{0,98}{0,6} = 1,6 \text{ kW}$$

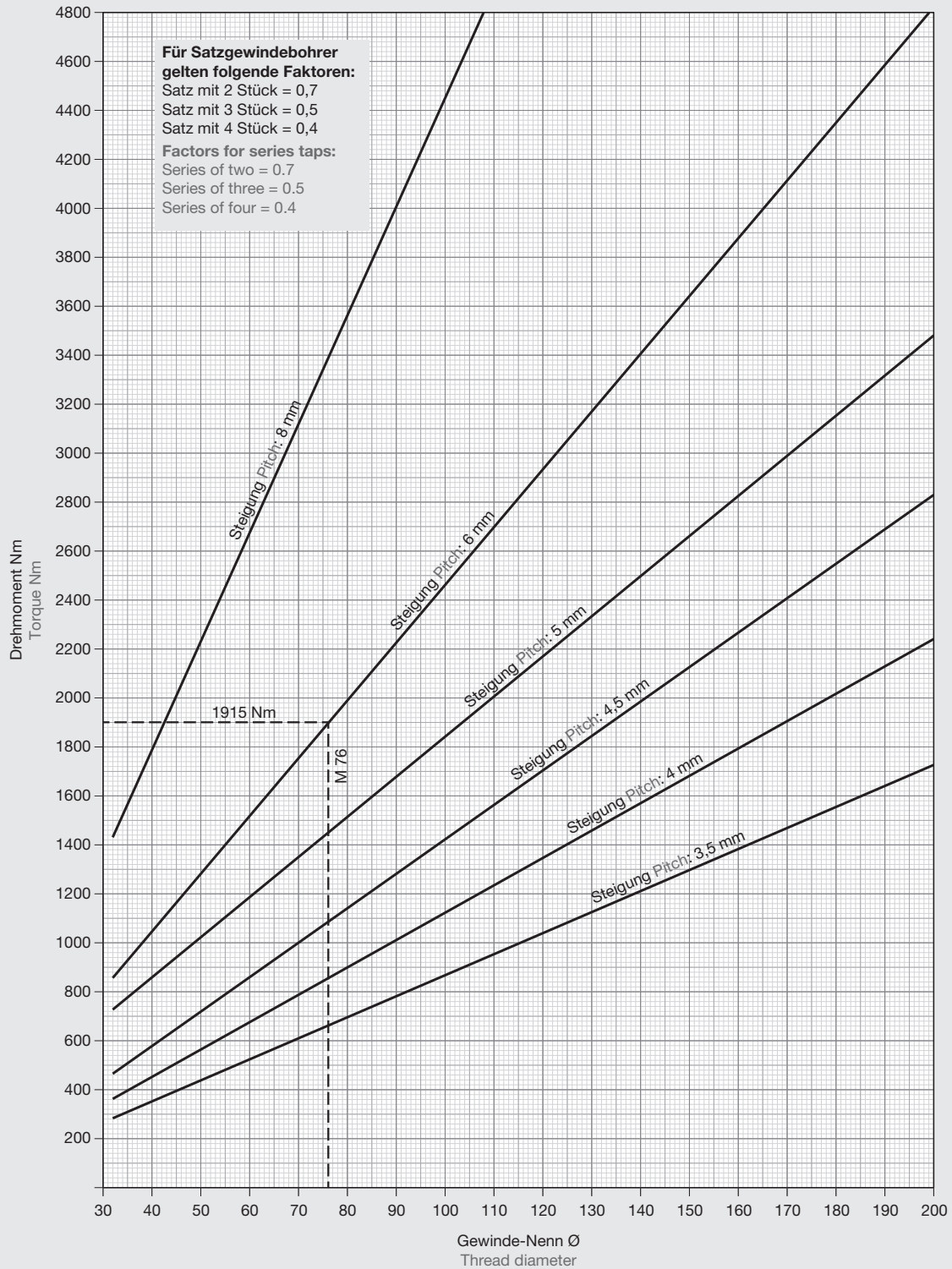
Nebenstehende Berechnung gilt für neue Gewindebohrer. Bei abgestumpften Werkzeugen kann sich das Drehmoment bis auf das 3fache erhöhen, wodurch sich auch die erforderliche Maschinenantriebsleistung um denselben Faktor erhöht.

The above calculation applies to new drill bits. The torque may reach three times this value if the drill bits are blunt; the required machine power then rises by the same factor.



Richtwerte für Werkstoffe bis zu einer Festigkeit von 1000 N/mm².
 For materials with a tensile strength of up to 1000 N/mm².





Richtwerte für Werkstoffe bis zu einer Festigkeit von 1000 N/mm².
 For materials with a tensile strength of up to 1000 N/mm².

Metrisches ISO-Gewinde Metric ISO thread DIN 13	
Nennmaß Nominal size	Spiralbohrer Ø Twist drill Ø
M 1 x 0,25	0,75
M 1,1 x 0,25	0,85
M 1,2 x 0,25	0,95
M 1,4 x 0,3	1,1
M 1,6 x 0,35	1,25
M 1,7 x 0,35	1,3
M 1,8 x 0,35	1,45
M 2 x 0,4	1,6
M 2,2 x 0,45	1,75
M 2,3 x 0,4	1,9
M 2,5 x 0,45	2,05
M 2,6 x 0,45	2,1
M 3 x 0,5	2,5
M 3,5 x 0,6	2,9
M 4 x 0,7	3,3
M 4,5 x 0,75	3,75
M 5 x 0,8	4,2
M 5,5 x 0,9	4,6
M 6 x 1	5
M 7 x 1	6
M 8 x 1,25	6,8
M 9 x 1,25	7,8
M10 x 1,5	8,5
M11 x 1,5	9,5
M12 x 1,75	10,2
M14 x 2	12
M16 x 2	14
M18 x 2,5	15,5
M20 x 2,5	17,5
M22 x 2,5	19,5
M24 x 3	21
M27 x 3	24
M30 x 3,5	26,5
M33 x 3,5	29,5
M36 x 4	32
M39 x 4	35
M42 x 4,5	37,5
M45 x 4,5	40,5
M48 x 5	43
M52 x 5	47
M56 x 5,5	50,5
M60 x 5,5	54,5
M64 x 6	58
M68 x 6	62

Metrisches ISO-Feingewinde Metric ISO fine thread DIN 13			
Nennmaß Nominal size	Spiralbohrer Ø Twist drill Ø	Nennmaß Nominal size	Spiralbohrer Ø Twist drill Ø
MF 2 x 0,25	1,75	MF 18 x 2	16
MF 2,2 x 0,25	1,95	MF 20 x 1	19
MF 2,5 x 0,35	2,15	MF 20 x 1,5	18,5
MF 3 x 0,35	2,65	MF 20 x 2	18
MF 3,5 x 0,35	3,15	MF 22 x 1	21
MF 4 x 0,35	3,65	MF 22 x 1,5	20,5
MF 4 x 0,5	3,5	MF 22 x 2	20
MF 5 x 0,5	4,5	MF 24 x 1	23
MF 6 x 0,5	5,5	MF 24 x 1,5	22,5
MF 6 x 0,75	5,3	MF 24 x 2	22
MF 7 x 0,75	6,25	MF 25 x 1,5	23,5
MF 8 x 0,5	7,5	MF 26 x 1,5	24,5
MF 8 x 0,75	7,3	MF 27 x 1,5	25,5
MF 8 x 1	7	MF 27 x 2	25
MF 9 x 1	8	MF 28 x 1,5	26,5
MF10 x 0,75	9,3	MF 30 x 1	28,5
MF10 x 1	9	MF 30 x 1,5	29
MF10 x 1,25	8,8	MF 30 x 2	28
MF11 x 1	10	MF 32 x 1,5	30,5
MF12 x 0,75	11,25	MF 33 x 1,5	31,5
MF12 x 1,25	10,8	MF 34 x 1,5	32,5
MF12 x 1	11	MF 35 x 1,5	33,5
MF12 x 1,5	10,5	MF 36 x 1,5	34,5
MF13 x 1	12	MF 36 x 3	33
MF14 x 1	13	MF 38 x 1,5	36,5
MF14 x 1,25	12,8	MF 40 x 1,5	38,5
MF14 x 1,5	12,5	MF 42 x 1,5	40,5
MF15 x 1	14	MF 45 x 1,5	43,5
MF15 x 1,5	13,5	MF 48 x 1,5	46,5
MF16 x 1	15	MF 48 x 2	46
MF16 x 1,5	14,5	MF 48 x 3	45
MF18 x 1	17	MF 50 x 1,5	48,5
MF18 x 1,5	16,5	MF 52 x 1,5	50,5

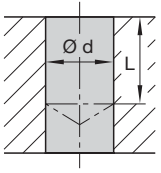
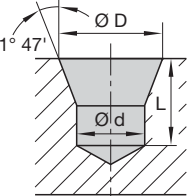
UNC-Gewinde ANSI B 1.1 DIN 13 UNC thread ASME B 1.1	
Nennmaß Zoll Nominal size Inch	Spiralbohrer Ø Twist drill Ø
Nr. 1	1,55
Nr. 2	1,85
Nr. 3	2,1
Nr. 4	2,35
Nr. 5	2,6
Nr. 6	2,8
Nr. 8	3,4
Nr. 10	3,9
Nr. 12	4,5
UNC 1/4	5,1
UNC 5/16	6,6
UNC 3/8	8
UNC 7/16	9,4
UNC 1/2	10,8
UNC 9/16	12,2
UNC 5/8	13,5
UNC 3/4	16,5
UNC 7/8	19,5
UNC 1	22,25
UNC 1 1/8	25
UNC 1 1/4	28
UNC 1 1/2	34
UNC 1 3/4	39,5
UNC 2	45

UNF-Gewinde ANSI B 1.1 DIN 13 UNF thread ASME B 1.1	
Nennmaß Zoll Nominal size Inch	Spiralbohrer Ø Twist drill Ø
Nr. 1	1,55
Nr. 2	1,85
Nr. 3	2,15
Nr. 4	2,4
Nr. 5	2,7
Nr. 6	2,9
Nr. 8	3,5
Nr. 10	4,1
Nr. 12	4,6
UNF 1/4	5,5
UNF 5/16	6,9
UNF 3/8	8,5
UNF 7/16	9,9
UNF 1/2	11,5
UNF 9/16	12,9
UNF 5/8	14,5
UNF 3/4	17,5
UNF 7/8	20,4
UNF 1	23,25
UNF 1 1/8	26,5
UNF 1 1/4	29,5
UNF 1 1/2	36
UNF 1 3/4	39,5
UNF 2	45

Whitworth-Rohrgewinde Whitworth Pipe thread ISO 228			
Nennmaß Zoll Nominal size Inch	Spiralbohrer Ø Twist drill Ø	Nennmaß Zoll Nominal size Inch	Spiralbohrer Ø Twist drill Ø
G 1/16	6,8	G 1 1/2	45,25
G 1/8	8,8	G 1 3/4	51,3
G 1/4	11,8	G 2	57,2
G 3/8	15,3	G 2 1/4	63,3
G 1/2	19	G 2 1/2	72,8
G 5/8	21	G 2 3/4	79,1
G 3/4	24,5	G 3	85,5
G 7/8	28,25	G 3 1/4	91,5
G 1	30,75	G 3 1/2	98
G 1 1/8	35,5	G 3 3/4	104
G 1 1/4	39,5	G 4	110,5
G 1 3/8	42		



Whitworth-Gewinde Whitworth thread DIN 11		Einsatz-Gewinde Adoption thread DIN 8140		Zyl. Whitworth-Rohr- Innengewinde (Dichtgewinde) nach DIN 2999/BSPP Cylindrical Whitworth internal pipe thread (for pressure-tight joints) to DIN 2999/BSPP		Stahlpanzerrohr-Gewinde nach DIN 40 430 Steel conduit thread to DIN 40 430	
Nennmaß Zoll Nominal size Inch	Spiral- bohrer Ø Twist drill Ø	Nennmaß Zoll Nominal size Inch	Spiral- bohrer Ø Twist drill Ø	Nennmaß Zoll Nominal size Inch	Spiral- bohrer Ø Twist drill Ø	Nennmaß Zoll Nominal size Inch	Spiral- bohrer Ø Twist drill Ø
W 1/16	1,15	EGM 3	3,20	Rp 1/16	6,6	7	11,4
W 3/32	1,85	EGM 4	4,20	Rp 1/8	8,6	9	14,0
W 1/8	2,55	EGM 5	5,20	Rp 1/4	11,5	11	17,25
W 5/32	3,2	EGM 6	6,30	Rp 3/8	15	13,5	19
W 3/16	3,7	EGM 8	8,40	Rp 1/2	18,5	16	21,25
W 7/32	4,5	EGM 10	10,50	Rp 3/4	24	21	27
W 1/4	5,1	EGM 12	12,50	Rp 1	30,25	29	35,5
W 5/16	6,5	EGM 14	14,50	Rp 1 1/4	39	36	45,5
W 3/8	7,9	EGM 16	16,50	Rp 1 1/2	44,9	42	52,5
W 7/16	9,3	EGM 18	18,75	Rp 2	56,6	48	58
W 1/2	10,5	EGM 20	20,75				
W 9/16	12	EGM 22	22,75				
W 5/8	13,5	EGM 24	24,75				
W 11/16	15	EGM 8x1	8,30				
W 3/4	16,5	EGM 10x1	10,25				
W 13/16	18	EGM 10x1,25	10,40				
W 7/8	19,25	EGM 12x1	12,25				
W 1	22	EGM 12x1,25	12,25				
W 1 1/8	24,75	EGM 12x1,5	12,50				
W 1 1/4	28	EGM 14x1,25	14,25				
W 1 3/8	30,5	EGM 14x1,5	14,50				
W 1 1/2	33,5	EGM 16x1,5	16,50				
W 1 5/8	35,5	EGM 18x1,5	18,50				
W 1 3/4	39	EGM 20x1,5	20,50				
W 1 7/8	41,5	EGM 22x1,5	22,50				
W 2	44,5	EGM 24x1,5	24,50				

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde NPT/NPTF ANSI-ASME B 1.20.1 – 1983 American national standard taper pipe thread NPT/NPTF ANSI-ASME B 1.20.1 – 1983	Nenn-Ø Nominal dia	Steigung Pitch	1 Ø d	2		Mindest-Bohrtiefe für Gewindebohrer Minimum drilled depth for taps L
				Ø d	Ø D	
Grundgewinde, deren Bohrungstiefe das Maß „L“ nicht erreicht, erfordern Sondergewindebohrer. Bei Bestellung deshalb bitte eine Werkstückzeichnung beifügen. Blind holes whose drilled depth does not reach the measurement “L” require a special tap. When ordering therefore please enclose a sketch of the workpiece.	1/16	27	6,2	6,00	6,4	12,0
	1/8	27	8,5	8,30	8,7	12,0
	1/4	18	11,0	10,70	11,4	18,0
	3/8	18	14,5	14,25	14,8	18,0
	1/2	14	18,0	17,50	18,3	23,5
	3/4	14	23,0	22,75	23,7	24,0
	1	11-1/2	29,0	28,50	29,7	29,0
	1 1/4	11-1/2	38,0	37,50	38,5	29,5
	1 1/2	11-1/2	44,0	43,50	44,5	29,5
	2	11-1/2	56,0	55,50	56,6	30,0
1 	Bohrung zylindrisch ohne Verwendung einer Reibahle Bore cylindrical without use of reamer					
2 	Bohrung konisch 1:16 zylindrisch verbohren nach „Ø d“ und kegelig reiben auf „Ø D“ Bore tapered 1:16 pre-drill cylindrically to “Dia d” and taper ream to “Dia D”					

Metrisches ISO-Gewinde Metric ISO thread DIN 13		Metrisches ISO-Feingewinde Metric ISO fine thread DIN 13		UNC-Gewinde ANSI B 1.1 UNC thread ASME B 1.1		UNF-Gewinde ANSI B 1.1 UNF thread ASME B 1.1		Whitworth-Rohrgewinde Whitworth pipe thread ISO 228	
Nennmaß Nominal size	Vorbohr-Ø Theoretical drill size	Nennmaß Nominal size	Vorbohr-Ø Theoretical drill size	Nennmaß Nominal size	Vorbohr-Ø Theoretical drill size	Nennmaß Nominal size	Vorbohr-Ø Theoretical drill size	Nennmaß Nominal size	Vorbohr-Ø Theoretical drill size
M 2 x 0,4	1,85	MF 8 x 1	7,55	Nr. 2-56	1,95	Nr. 4-48	2,6	G 1/16	7,25
M 2,5 x 0,45	2,35	MF 9 x 1	8,55	Nr. 3-48	2,3	Nr. 5-44	2,9	G 1/8	9,25
M 3 x 0,5	2,8	MF 10 x 1	9,55	Nr. 4-40	2,55	Nr. 6-40	3,2	G 1/4	12,5
M 3,5 x 0,6	3,2	MF 10 x 1,25	9,4	Nr. 5-40	2,9	Nr. 8-36	3,85	G 3/8	16
M 4 x 0,7	3,7	MF 11 x 1	10,55	Nr. 6-32	3,15	Nr.10-32	4,45	G 1/2	20
M 5 x 0,8	4,65	MF 12 x 1	11,55	Nr. 8-32	3,8	Nr.12-28	5,05		
M 6 x 1	5,55	MF 12 x 1,25	11,4	Nr.10-24	4,3	1/4-28	5,9		
M 7 x 1	6,55	MF 12 x 1,5	11,3	Nr.12-24	5	5/16-24	7,45		
M 8 x 1,25	7,45	MF 14 x 1	13,55	1/4-20	5,75	3/8-24	9		
M 10 x 1,5	9,3	MF 14 x 1,5	13,3	5/16-18	7,25	7/16-20	10,5		
M 12 x 1,75	11,2	MF 16 x 1	15,55	3/8-16	8,75	1/2-20	12,1		
M 14 x 2	13,1	MF 16 x 1,5	15,3	7/16-14	10,2	9/16-18	13,6		
M 16 x 2	15,05	MF 18 x 1	17,55	1/2-13	11,7	5/8-18	15,2		
M 18 x 2,5	16,8	MF 18 x 1,5	17,3	9/16-12	13,2	3/4-16	18,3		
M 20 x 2,5	18,8	MF 18 x 2	17,05	5/8-11	14,8				
		MF 20 x 1,5	19,3	3/4-10	17,8				
		MF 22 x 1,5	21,3						
		MF 24 x 1,5	23,3						

	d	P	ISO2 (6H)			ISO3 (6G)	
			min. Durchmesser min. size	max. Durchmesser ¹⁾ max. size	Former Tol 7H ²⁾ (rounded)	min. Durchmesser min. size	max. Durchmesser max. size
M	1,6	0,35	1,221	1,32		1,240	1,34
M	2	0,4	1,567	1,68		1,586	1,70
M	2,5	0,45	2,013	2,14		2,033	2,16
M	3	0,5	2,459	2,60	2,639	2,479	2,62
M	3,5	0,6	2,850	3,01	3,056	2,872	3,03
M	4	0,7	3,242	3,42	3,471	3,265	3,44
M	4,5	0,75	3,688	3,88	3,928	3,711	3,90
M	5	0,8	4,134	4,33	4,385	4,158	4,35
M	6	1	4,917	5,15	5,211	4,943	5,17
M	7	1	5,917	6,15	6,211	5,943	6,17
M	8	1,25	6,647	6,92	6,990	6,676	6,94
M	9	1,25	7,647	7,92	7,990	7,676	7,94
M	10	1,5	8,376	8,68	8,766	8,408	8,71
M	11	1,5	9,376	9,68	9,766	9,408	9,71
M	12	1,75	10,106	10,45	10,539	10,140	10,48
M	14	2	11,835	12,21	12,311	11,872	12,25
M	16	2	13,835	14,21	14,311	13,872	14,25
M	18	2,5	15,294	15,73	15,851	15,336	15,77
M	20	2,5	17,294	17,73	17,851	17,336	17,77
M	22	2,5	19,294	19,73	19,851	19,336	19,77
M	24	3	20,752	21,25	21,385	20,800	21,30
M	27	3	23,752	24,25	24,385	23,800	24,30
M	30	3,5	26,211	26,76	26,916	26,265	26,82
M	33	3,5	29,211	29,76	29,916	29,265	29,82
M	36	4	31,670	32,28	32,444	31,729	32,34
M	39	4	34,670	35,28	35,444	34,729	35,34
M	42	4,5	37,129	37,79	37,969	37,193	37,85
M	45	4,5	40,129	40,79	40,969	40,193	40,85
M	48	5	42,587	43,30	43,492	42,657	43,37
M	52	5	46,587	47,30	47,492	46,657	47,37
M	56	5,5	50,046	50,80	51,013	50,122	50,88
M	60	5,5	54,046	54,80	55,013	54,122	54,88
M	64	6	57,505	58,31	58,533	57,586	58,39
M	68	6	61,505	62,31	62,533	61,586	62,39

¹⁾ Die max. Kernlochdurchmesser sind gerundet und entsprechen somit nicht zu 100 % der Norm DIN 13 Teil 20.
Sollten ganz genaue Werte benötigt werden, ist die Norm zu berücksichtigen.
The max. core hole diameters are rounded and correspond thus not 100 % of the standard DIN 13 part 20.
If very precise values are required, the standard is to be considered.

²⁾ Beim Formen (6H) darf nach DIN 13 Teil 50 der max. Kernlochdurchmesser Toleranz 7H betragen.
When forming (6H) the max. core hole diameter tolerance can be 7H to DIN 13 part 50.

	d	P	ISO 2 (6H)		
			min. Durchmesser min. size	max. Durchmesser ¹⁾ max. size	Former Tol 7H ²⁾ (rounded)
MF	2	0,25	1,729	1,774	
MF	2,2	0,25	1,929	1,974	
MF	2,5	0,35	2,121	2,221	
MF	3	0,35	2,621	2,684	
MF	3,5	0,35	3,121	3,184	
MF	4	0,35	3,621	3,731	
MF	4	0,5	3,459	3,600	3,639
MF	5	0,5	4,459	4,600	4,639
MF	6	0,5	5,459	5,600	5,639
MF	6	0,75	5,188	5,376	5,428
MF	7	0,5	6,459	6,600	6,639
MF	7	0,75	6,188	6,376	6,428
MF	8	0,5	7,459	7,600	7,639
MF	8	0,75	7,188	7,376	7,428
MF	8	1	6,917	7,147	7,211
MF	9	0,5	8,459	8,600	8,639
MF	9	0,75	8,188	8,376	8,428
MF	9	1	7,917	8,147	8,211
MF	10	0,5	9,459	9,600	9,639
MF	10	0,75	9,188	9,376	9,428
MF	10	1	8,917	9,147	9,211
MF	10	1,25	8,647	8,916	8,990
MF	11	1	9,917	10,147	10,211
MF	12	0,75	11,188	11,376	11,428
MF	12	1	10,917	11,147	11,211
MF	12	1,25	10,647	10,916	10,990
MF	12	1,5	10,376	10,682	10,766
MF	14	1	12,917	13,147	13,211
MF	14	1,5	12,376	12,682	12,766
MF	15	1	13,917	14,147	14,211
MF	15	1,5	13,376	13,682	13,766
MF	16	1	14,917	15,147	15,211
MF	16	1,5	14,376	14,682	14,766
MF	18	1	16,917	17,147	17,211
MF	18	1,5	16,376	16,682	16,766
MF	18	2	15,835	16,209	16,311
MF	20	1	18,917	19,147	19,211
MF	20	1,5	18,376	18,682	18,766
MF	20	2	17,835	18,209	18,311
MF	22	1	20,917	21,147	21,211
MF	22	1,5	20,376	20,682	20,766
MF	22	2	19,835	20,209	20,311
MF	24	1	22,917	23,147	23,211
MF	24	1,5	22,376	22,682	22,766
MF	24	2	21,835	22,209	22,311
MF	25	1	23,917	24,147	24,211
MF	25	1,5	23,376	23,682	23,766
MF	26	1,5	24,376	24,682	24,766
MF	27	1	25,917	26,147	26,211
MF	27	1,5	25,376	25,682	25,766
MF	27	2	24,835	25,209	25,311
MF	28	1	26,917	27,147	27,211
MF	28	1,5	26,376	26,682	26,766
MF	28	2	25,835	26,209	26,311

¹⁾ Die max. Kernlochdurchmesser sind gerundet und entsprechen somit nicht zu 100 % der Norm DIN 13 Teil 20. Sollten ganz genaue Werte benötigt werden, ist die Norm zu berücksichtigen.



The max. core hole diameters are rounded and correspond thus not 100 % of the standard DIN 13 part 20. If very precise values are required, the standard is to be considered.

²⁾ Beim Formen (6H) darf nach DIN 13 Teil 50 der max. Kernlochdurchmesser Toleranz 7H betragen.

When forming (6H) the max. core hole diameter tolerance can be 7H to DIN 13 part 50.

	d	P	ISO 2 (6H)		
			min. Durchmesser min. size	max. Durchmesser ¹⁾ max. size	Former Tol 7H ²⁾ (rounded)
MF	30	1	28,917	29,147	29,211
MF	30	1,5	28,376	28,682	28,766
MF	30	2	27,835	28,209	28,311
MF	32	1,5	30,376	30,682	30,766
MF	32	2	29,835	30,209	30,311
MF	33	1,5	31,376	31,682	31,766
MF	33	2	30,835	31,209	31,311
MF	34	1,5	32,376	32,682	32,766
MF	35	1,5	33,376	33,682	33,766
MF	36	1,5	34,376	34,682	34,766
MF	36	2	33,835	34,209	34,311
MF	36	3	32,752	33,249	33,385
MF	38	1,5	36,376	36,682	36,766
MF	39	1,5	37,376	37,682	37,766
MF	39	2	36,835	37,209	37,311
MF	40	1,5	38,376	38,682	38,766
MF	40	2	37,835	38,209	38,311
MF	40	1,5	38,376	38,682	38,766
MF	42	1,5	40,376	40,682	40,766
MF	42	2	39,835	40,209	40,311
MF	42	3	38,752	39,249	39,385
MF	45	1,5	43,376	43,682	43,766
MF	45	2	42,835	43,209	43,311
MF	45	3	41,752	42,249	42,385
MF	48	1,5	46,376	46,682	46,766
MF	48	2	45,835	46,209	46,311
MF	48	3	44,752	45,249	45,385
MF	50	1,5	48,376	48,682	48,766
MF	52	1,5	50,376	50,682	50,766

¹⁾ Die max. Kernlochdurchmesser sind gerundet und entsprechen somit nicht zu 100 % der Norm DIN 13 Teil 20.
Sollten ganz genaue Werte benötigt werden, ist die Norm zu berücksichtigen.

The max. core hole diameters are rounded and correspond thus not 100 % of the standard DIN 13 part 20.
If very precise values are required, the standard is to be considered.

²⁾ Beim Formen (6H) darf nach DIN 13 Teil 50 der max. Kernlochdurchmesser Toleranz 7H betragen.

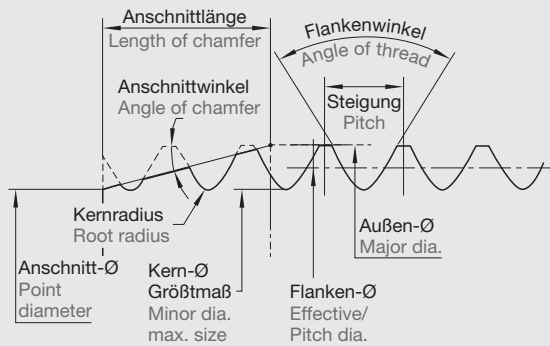
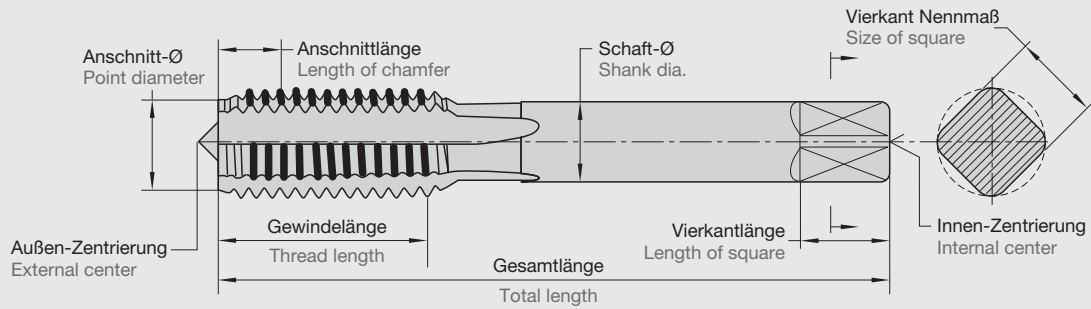
When forming (6H) the max. core hole diameter tolerance can be 7H to DIN 13 part 50.

Zugfestigkeit R _m Tensile strength R _m N/mm ²	Vickers- härte Vickers hardness HV	Brinell- härte Brinell hardness HB	Rockwell- härte Rockwell hardness HRC
255	80	76	
270	85	80,7	
285	90	85,5	
305	95	90,2	
320	100	95	
335	105	99,8	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	156	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	176	
610	190	181	
625	195	185	
640	200	190	
660	205	195	
675	210	199	
690	215	204	
705	220	209	
720	225	214	
740	230	219	
755	235	223	
770	240	228	20,3
785	245	233	21,3
800	250	238	22,2
820	255	242	23,1
835	260	247	24
850	265	252	24,8
865	270	257	25,6
880	275	261	26,4
900	280	266	27,1
915	285	271	27,8
930	290	276	28,5
950	295	280	29,2
965	300	285	29,8
995	310	295	31
1030	320	304	32,2
1060	330	314	33,3
1095	340	323	34,4

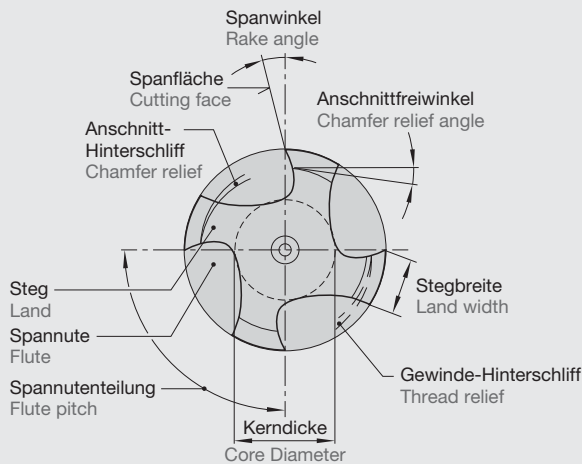
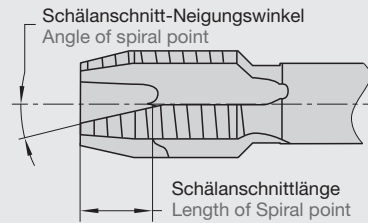
Zugfestigkeit R _m Tensile strength R _m N/mm ²	Vickers- härte Vickers hardness HV	Brinell- härte Brinell hardness HB	Rockwell- härte Rockwell hardness HRC
1125	350	333	35,5
1155	360	342	36,6
1190	370	352	37,7
1220	380	361	38,8
1255	390	371	39,8
1290	400	380	40,8
1320	410	390	41,8
1350	420	399	42,7
1385	430	409	43,6
1420	440	418	44,5
1455	450	428	45,3
1485	460	437	46,1
1520	470	447	46,9
1555	480	(456)	47,7
1595	490	(466)	48,4
1630	500	(475)	49,1
1665	510	(485)	49,8
1700	520	(494)	50,5
1740	530	(504)	51,1
1775	540	(513)	51,7
1810	550	(523)	52,3
1845	560	(532)	53,0
1880	570	(542)	53,6
1920	580	(551)	54,1
1955	590	(561)	54,7
1995	600	(570)	55,2
2030	610	(580)	55,7
2070	620	(589)	56,3
2105	630	(599)	56,8
2145	640	(608)	57,3
2180	650	(618)	57,8
	660		58,3
	670		58,8
	680		59,2
	690		59,7
	700		60,1
	720		61
	740		61,8
	760		62,5
	780		63,3
	800		64
	820		64,7
	840		65,3
	860		65,9
	880		66,4
	900		67
	920		67,5
	940		68

Zugfestigkeit Tensile strength	R _m	N/mm ²
Vickershärte Vickers hardness	HV	Diamantpyramide 136°, Prüfkraft F ≥ 98 N Diamond pyramid 136°, Test force F ≥ 98 N
Brinellhärte Brinell hardness Kalkuliert mit calculated from: HB = 0,95 × HV	HB	0,102 × F/D ² = 30 N/mm ² F = Prüfkraft in N, D = Kegeldurchmesser in mm F = Test force in N, D = Ball diameter in mm
Härte Rockwell C Hardness Rockwell C	HRC	Diamantkegel 120°, Gesamtprüfkraft 1471 ± 9 N Diamond cone 120°, Total test force 1471 ± 9 N

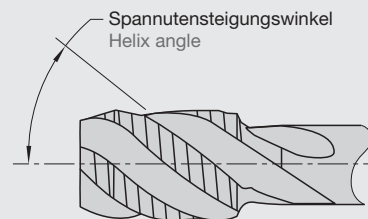
Gewindebohrer
Terms tap

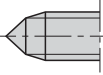
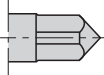
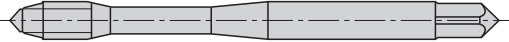
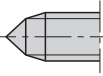
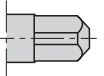

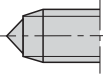
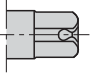

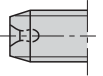
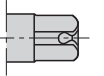



Ausführung mit Schälanschnitt für Durchgangsgewinde
Design with spiral point for through-holes

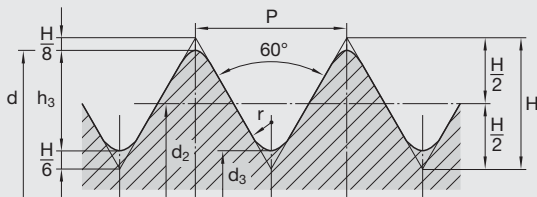


Ausführung drallgenutet für Grundgewinde
Design with helical flutes for blind holes



Vorne Front	Hinten Rear	Ø	DIN ähnlich DIN similar		Ausführung Design
Vollspitze Full point 	Vollspitze Full point 	1-6	371	352 2181	
		2-6	374	376	
Vollspitze Full point 	Zentrierfase Centering chamfer 	6 + 10	371		
Abgesetzte Spitze Recessed point 	Zentrierbohrung Centering hole 	8 + 10	374	376	
Zentrierbohrung Centering hole 	Zentrierbohrung Centering hole 	>10	374	376	
		≤7	352	2181	

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread



$$H = 0,86603 \cdot P$$

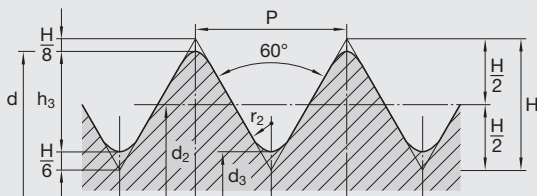
$$h_3 = 0,61343 \cdot P$$

$$d_2 = d - (0,6495 \cdot P)$$

$$d_3 = d - (2 \cdot h_3)$$

$$r = \frac{H}{6} = 0,14434 \cdot P$$

Unified-Gewinde, UNC, UNF
Unified-thread, UNC, UNF



$$H = 0,86603 \cdot P$$

$$h_3 = 0,61343 \cdot P$$

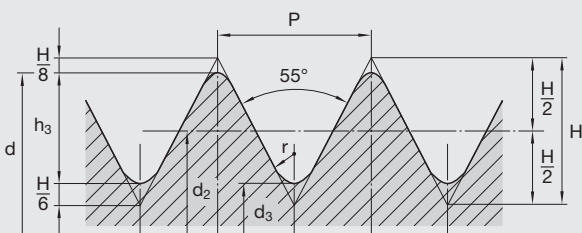
$$d_2 = d - (0,6495 \cdot P)$$

$$d_3 = d - (2 \cdot h_3)$$

$$r_1 = 0,10825 \cdot P$$

$$r_2 = 0,1443 \cdot P$$

Whitworth-Gewinde, BSW, BSF, BSPP
Whitworth-thread, BSW, BSF, BSPP



$$H = 0,96049 \cdot P$$

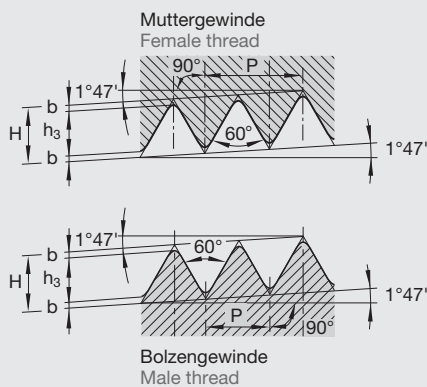
$$h_3 = 0,64033 \cdot P$$

$$d_2 = d - h_3$$

$$d_3 = d - (2 \cdot h_3)$$

$$r = 0,13733 \cdot P$$

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde
American national standard taper pipe thread NPT

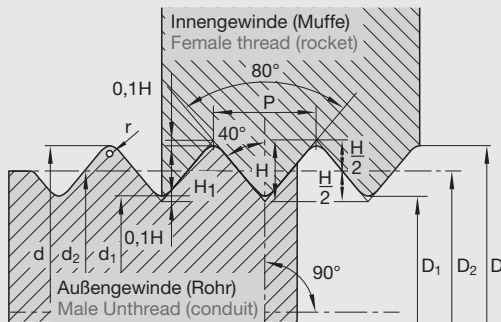


$$H = 0,86603 \cdot P$$

$$h_3 = 0,8000 \cdot P$$

$$b = 0,033 \cdot P$$

Stahlpanzerrohr-Gewinde, DIN 40 430
Steel pipe conduit thread, DIN 40 430



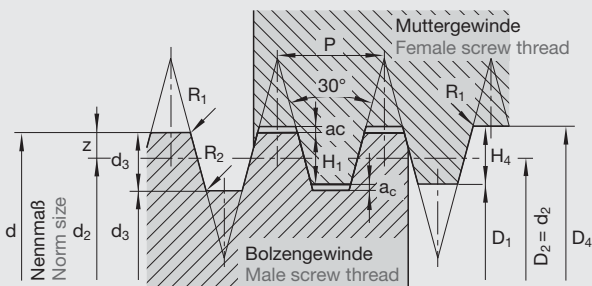
$$P = \frac{25,4}{z}$$

$$r = 0,107 \cdot P$$

$$H = 0,595875 \cdot P$$

$$H_1 = 0,8 H = 0,4767 \cdot P$$

Metrisches ISO-Trapezgewinde, DIN 103
Metric ISO trapezoidal thread, DIN 103



$$D_1 = d - 2 H_1 = d - P$$

$$H_1 = 0,5 \cdot P$$

$$H_4 = H_1 + a_c = 0,5 \cdot P + a_c$$

$$h_3 = H_1 + a_c = 0,5 \cdot P + a_c$$

$$z = 0,25 \cdot P = \frac{H_1}{2}$$

$$D_4 = d + 2a_c$$

$$d_3 = d - 2h_3$$

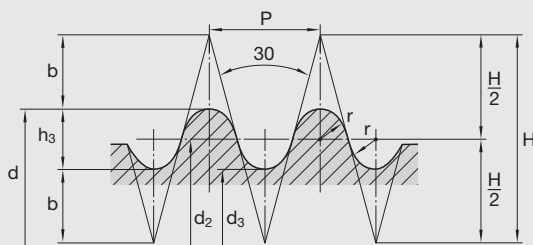
$$d_2 = D_2 = d - 2z = d - 0,5 \cdot P$$

$$a_c \text{ Spiel}$$

$$R_1 = \text{max. } 0,5 a_c$$

$$R_2 = \text{max. } a_c$$

Rundgewinde, DIN 405
Knuckle thread, DIN 405



$$H = 1,86603 \cdot P$$

$$h_3 = 0,5 \cdot P$$

$$d_2 = d - h_3$$

$$d_3 = d - (2 \cdot h_3)$$

$$r = 0,23851 \cdot P$$

$$b = 0,68301 \cdot P$$

Übersicht der im Inland verwendeten Gewindearten

List of threads used in Germany

Gewindebenennung Thread designation	Gewindeprofil (Skizze) Thread profile (Sketch)	Bezeichnung/Kurzbezeichnung (Beispiel) Designation or abbreviated designation (Example)	Nenndurchmesserbereich oder Gewindegröße Nominal diameter range or thread size	nach Standard to Standard	Anwendung Application	Abkürzung der Benennung Abbreviation of the designation	
Metrisches ISO-Gewinde Metric ISO threads		M 0,8	0,3 bis 0,9 mm 0.3 to 0.9 mm	DIN 14, Teil 1–4 DIN 14, Part 1–4	Für Uhren und Feinwerktechnik For clocks and precision engineering	M	
		M 30	1 bis 68 mm 1 to 68 mm	DIN 13 Teil 1 DIN 13 Part 1	Allgemein (Regelgewinde) General (conventional thread)		
		M 20 x 1 M 30 x 2-LH ¹⁾	1 bis 1000 mm 1 to 1000 mm	DIN 13 Blatt 2 bis 11 DIN 13 Part 2 to 11	Allgemein, wenn Steigung des Regelgewindes zu groß ist General, if pitch of conventional thread too high		
		DIN 6630 – M 64 x 4	64 und 76 mm 64 and 76 mm	DIN 6630	Außengewinde für Fassverschraubungen External screwing up profiles		
		LN 9163 – M 30 x 2 – 4H 5H	1,4 bis 355 mm 1.4 to 355 mm	LN 9163	Luft- und Raumfahrt Aeronautics and spacetravel		MF
Metrisches ISO-Gewinde mit Übergangstoleranzfeld (früher Gewinde für Festsitz) Metric ISO thread with transition tolerance zone (previous thread for interference fit)		M 10 Sn 4 M 10 Sk 6	3 bis 150 mm 3 to 150 mm	DIN 13 Teil 51 (z. Zt. Entwurf) DIN 13 Part 51 (at present in draft stage)	Für Einschraubende an Stiftschrauben For tip end of locking set-screws	nicht dichtend not sealing	M
		M 10 Sn 4 dicht M 10 Sn 4 tight	3 bis 150 mm 3 to 150 mm		dichtend sealing		
Metrisches Gewinde mit großem Spiel Metric thread with large clearance		DIN 2510-M 36	12 bis 180 mm 12 to 180 mm	DIN 2510 Blatt 2 DIN 2510 Part 2	Für Schraubenverbindungen mit Dehnschaft For screwed joints with reduced shaft		
Metrisches ISO-Gewinde, Aufnahmegehwinde für Gewindeeinsätze Metric ISO thread, tapped holes for thread inserts		DIN 8140-EG M20	2 bis 52 mm 2 to 52 mm	DIN 8140 Blatt 2 (z. Zt. Entwurf) DIN 8140 Part 2 (at present in draft stage)	Aufnahmegehwinde (Regel- und Feingewinde) für Gewindeeinsätze aus Draht Tapped holes for thread inserts (standard and fine thread)		
Metrisches kegeliges Außengewinde Metric tapered external thread		DIN 158 M 30 x 2 keg M 30 x 2 tapered	6 bis 60 mm 6 to 60 mm	DIN 158	Für Verschlusschrauben und Schmiernippel For screw plugs and lubricating nipples	M	
		DIN 158 M 30 x 2 keg kurz M 30 x 2 tapered short	6 bis 60 mm 6 to 60 mm	DIN 158			

¹⁾ Für Linksgewinde sollte hinter das Kurzzeichen die international übliche Zusatzangabe L.H. = Left Hand gesetzt werden. Bei Teilen, die mit Rechts- oder Linksgewinde versehen sind, sollte auch hinter das Kurzzeichen des Rechtsgewindes die Zusatzangabe R.H. = Right Hand gesetzt werden. For L.H. thread the thread symbol should be indicated additionally L.H. = Left Hand. For parts with R.H. or L.H. thread designation, the thread symbol R.H. res. L.H. should be indicated additionally.

Übersicht der im Inland verwendeten Gewindearten

List of threads used in Germany

Gewindebenennung Thread designation	Gewindeprofil (Skizze) Thread profile (Sketch)	Bezeichnung/Kurzbezeichnung (Beispiel) Designation or abbreviated designation (Example)	Nennendurchmesserbereich oder Gewindegröße Nominal diameter range or thread size	nach Standard to Standard	Anwendung Application	Abkürzung der Benennung Abbreviation of the designation
Selbstformendes kegelförmiges Außengewinde Self forming tapered external thread		S 8 x 1	6 bis 10 mm 6 to 10 mm	DIN 71 412 (z. Zt. Entwurf) DIN 71 412 (at present in draft stage)	Für Kegelschmiernippel; Gewinde = DIN 158, Flankenwinkel jedoch 105° For lubrication nipples, thread = DIN 158, pitch angle however 105°	S
MJ-Gewinde MJ-Thread		MJ 6 x 1-4h6h MJ 6 x 1-4h5h	1,6 bis 39 mm 1.6 to 39 mm	DIN ISO 5855 Teil 1 + 2 Part 1 + 2	Luft- und Raumfahrt Aeronautics and spacetravel	MJ
Zylindrisches Rohrgewinde für nicht im Gewinde dichtende Verbindungen Cylindrical pipe thread for threads where pressure-tight joints are not made on the threads		G 1 1/2 A G 1 1/2 B	1/8 bis 6 1/8 to 6	DIN ISO 228 Teil 1 Part 1	Außengewinde für Rohre und Rohrverbindungen External thread for pipes and pipe joints	G
		G 1 1/2			Innengewinde für Rohre und Rohrverbindungen Internal thread for pipes and pipe joints	
		DIN 6630 – G 3/4	3/4 1, 2	DIN 6630	Außengewinde für Fassschrauben External thread for screwing up profiles	
Zylindrisches Rohrgewinde für nicht im Gewinde dichtende Verbindungen Cylindrical pipe thread for threads where pressure-tight joints are not made on the threads		5 1/2	5 1/2	DIN 6602	Außengewinde für Kesselwagen External thread for tank wagons	–
		R 3/4	1/8 bis R 6 1/8 to R 6	228 Teil 1 228 Part 1	Für Rohre, Rohrverbindungen und für Neukonstruktionen For pipes, pipe joints not for new constructions	R
		DIN 2999 – Rp 1/2	1/16 bis R 6 1/16 to R 6	DIN 2999 Teil 1 DIN 2999 Part 1	Innengewinde für Gewinderohre und Fittings Fittings Internal thread for threaded pipes and fittings	RP
		DIN 3858 – Rp 1/8	1/8 bis R 6 1 1/2 1/8 to R 6 1 1/2	DIN 3858	Innengewinde für Rohrverschraubungen Internal thread for pipe unions	
Whitworth-Rohrgewinde, kegelförmiges Außengewinde Tapered Whitworth-pipe threads		DIN 2999 – R 1/2	1/16 bis 6 1/16 to 6	DIN 2999 Teil 1 Part 1	Außengewinde für Gewinderohre und Fittings External thread for threaded pipes and fittings	R
		DIN 3858 – R 1/8	1/8 bis 1 1/2 1/8 to 1 1/2	DIN 3858	Außengewinde für Rohrverschraubungen External thread for pipe unions	



Übersicht der im Inland verwendeten Gewindearten

List of threads used in Germany

Gewindebenennung Thread designation	Gewindeprofil (Skizze) Thread profile (Sketch)	Bezeichnung/Kurzbezeichnung (Beispiel) Designation or abbreviated designation (Example)	Nenndurchmesserbereich oder Gewindegröße Nominal diameter range or thread size	nach Standard to Standard	Anwendung Application	Abkürzung der Benennung Abbreviation of the designation
Metrisches ISO-Trapezgewinde (ein- und mehrgängig) Metric ISO trapezoidal thread (single and multi start)		Tr 40 x 7	8 bis 300 mm 8 to 300 mm	DIN 103 Teil 2 Part 2	Allgemein General	TR
		Tr 40 x 14 P7				
Flaches Metrisches ISO-Trapezgewinde (ein- und mehrgängig) Flat metric ISO trapezoidal thread (single and multi start)		DIN 380 – Tr 48 x 8		DIN 380 Teil 1 und 2 Part 1 and 2		
		DIN 380 – Tr 40 x 14 P7				
Trapezgewinde (ein- und zweigängig) mit Spiel Trapezoidal threads (single and two start) with large clearance		DIN 263 – Tr 48 x 12	48 mm	DIN 263 Teil 1 und 2 Part 1 and 2	Für Schienenfahrzeuge For rail vehicles	TR
		DIN 263 – Tr 40 x 16 P8	40 mm			
		DIN 6341 – Tr 32 x 1,5	10 bis 56 mm 10 to 56 mm	DIN 6341 Teil 2 Part 2	Für Zug-Spannzangen For draw-in collets	
Gerundetes Trapezgewinde Rounded trapezoidal thread		DIN 30 295 – Tr 40 x 5	26 bis 80 mm 26 to 80 mm	DIN 30 295 Teil 1 und 2 Part 1 and 2	Für Schienenfahrzeuge For rail vehicles	TR
Trapezgewinde Trapezoidal threads		DIN 6063 – KT 22	10 bis 50 mm 10 to 50 mm	DIN 6063 Teil 2 Part 2	Für Kunststoffbehältnisse For plastic containers	KT
Metrisches Sägewinde (Ein- und mehrgängig) Metric buttress thread (single and multi start)		S 48 x 8	10 bis 640 mm 10 to 640 mm	DIN 513 Teil 1 bis 3 Part 1 to 3	Allgemein General	S
		S 40 x 14 P7				
Sägewinde 45° Buttress thread 45°		DIN 2781 S 630 x 20	100 bis 1250 mm 100 to 1250 mm	DIN 2781	Für hydraulische Pressen For hydraulic presses	
Sägewinde Buttress thread		DIN 20 401 – S 25 x 1,5	6 bis 40 mm 6 to 40 mm	DIN 20 401 Teil 1 und 2 Part 1 and 2	Im Bergbau In mining	
Sägewinde Buttress thread		DIN 6063 – KS 22	10 bis 50 mm 10 to 50 mm	DIN 6063 Teil 1 Part 1	Für Kunststoffbehältnisse For plastic containers	KS

Übersicht der im Inland verwendeten Gewindearten

List of threads used in Germany

Gewindebenennung Thread designation	Gewindeprofil (Skizze) Thread profile (Sketch)	Bezeichnung/Kurzbezeichnung (Beispiel) Designation or abbreviated designation (Example)	Nenndurchmesserbereich oder Gewindegröße Nominal diameter range or thread size	nach Standard to Standard	Anwendung Application	Abkürzung der Benennung Abbreviation of the designation
Zylindrisches Rundgewinde (ein- und mehrgängig) Cylindrical round thread (single and multi start)		Rd 40 x 1/6 Rd 40 x 1/3 P 1/6	8 bis 20 mm 8 to 200 mm	DIN 405 Teil 1 und 2 Part 1 and 2	Allgemein General	Rd
		Rd 40 x 5	10 bis 300 mm 10 to 300 mm	DIN 20 400	Mit großer Tragtiefe im Bergbau With large load-bearing in mining	
		DIN 15 403 – Rd 80 x 10	50 bis 320 mm 50 to 320 mm	DIN 15 403	Für Lasthaken For crane hooks	
Zylindrisches Rundgewinde Cylindrical round thread		DIN 7273 Rd 70	20 bis 100 mm 20 to 100 mm	DIN 7273 Teil 1 Part 1	Für Teile aus Blech und zugehörige Verschraubungen For parts in sheet metal and corresponding unions	Rd
Zylindrisches Rundgewinde mit Spiel Cylindrical round thread with large clearance		DIN 262 – Rd 59 x 7	34 bis 179 mm 34 to 79 mm	DIN 262 Teil 1 Part 1	Für Schienenfahrzeuge For rail vehicles	Rd
		DIN 262 – Rd 59 x 7 links left				
Zylindrisches Rundgewinde mit Spiel Cylindrical round thread with large clearance		DIN 264 – Rd 50 x 7	50 mm	DIN 264 Teil 1 Part 1	Für Schienenfahrzeuge For rail vehicles	Rd
		DIN 264 – Rd 50 x 7 links left				
Zylindrisches Rundgewinde Cylindrical round thread		DIN 3182 Rd 40 x 1/7	40, 80, 100 mm	DIN 3182 Teil 1 Part 1	Für Atemschutzgeräte For breathing apparatus	Rd
Zylindrisches Rundgewinde Cylindrical round thread		DIN 168 – GL 25 x 3	8 bis 45 mm 8 to 45 mm	DIN 168 Teil 1 Part 1	Für Glasbehältnisse For glass containers	GL
Kegeliges Rundgewinde Tapered round thread		DIN 4930 – Gf 127	127 mm	DIN 4930 Teil 2 Part 2	Rohre für Gefrierschachtbau Pipes for refrigerator shaft construction	Gf
Elektrogewinde Electrical thread		DIN 40 400 – E 27	E 14, E 16, E 18, E 27, E 33 mm	DIN 40 400	Für D-Sicherungen E 14 und E 22, auch für Lampensockel und -fassungen For D-fuses E 14 and E 27 also for lamp bases and lamp socket	E
		DIN 49 612 – E 5	5 mm	DIN 49 612		
		DIN 49 610 – E 10	10 mm	DIN 49 610		
		DIN 49 625 – E 40	40 mm	DIN 49 625		
		DIN 49 689 – 28 x 2	28 und 40 mm 28 and 40 mm	DIN 49 689	Außengewinde für Lampen- fassungen und Innengewinde für Schirmträger External thread for lamp bases and internal lampstanding	–



Übersicht der im Inland verwendeten Gewindearten

List of threads used in Germany

Gewindebenennung Thread designation	Gewindeprofil (Skizze) Thread profile (Sketch)	Bezeichnung/Kurzbezeichnung (Beispiel) Designation or abbreviated designation (Example)	Nenndurchmesserbereich oder Gewindegröße Nominal diameter range or thread size	nach Standard to Standard	Anwendung Application	Abkürzung der Benennung Abbreviation of the designation
Zylindrisches Whitworth-Gewinde Cylindrical Whitworth-Thread		DIN 49 301 – W 3/16	3/16	DIN 49 301	für D-Schraub-Passeinsätze D II und D III in der Elektrotechnik For D screw – in gange rings D II and D III in metrical engineering	W
Glasgewinde Glass thread		DIN 40 450 – Glasg 74,5	74,5 mm 84,5 mm 99 mm 123,5 mm 158 mm 188 mm	DIN 40 450	In der Elektrotechnik für Schutzgläser und Kappen In electrical engineering for protective glass covers and caps	Glasg
Stahlpanzer- rohrgewinde Steel pipe conduit thread		DIN 40 430 – Pg 21	7 bis 48 mm 7 to 48 mm	DIN 40 430	In der Elektrotechnik In electrical engineering	Pg
Blechschaubengewinde Sheet metal (self- tapping) screw thread		DIN 7970 – ST 3,5	1,5 bis 9,5 mm 1,5 to 9,5 mm	DIN 7970	Für Blechschauben For sheet metal screws	ST
Holzschraubengewinde Wood screw thread		DIN 7998 – 4	1,6 bis 20 mm 1,6 to 20 mm	DIN 7998	Für Holzschrauben For wood screws	–
Fahradgewinde Bicycle thread		FG 9,5	2 bis 34,8 mm 2 to 34.8 mm	DIN 79 012	Für Fahrräder und Mopeds For bicycles and motorbikes	FG
Ventilgewinde Valve thread		DIN 7756 – Vg 12	5 bis 12 mm 5 to 12 mm	DIN 7756	Ventile für Fahrzeugbereifungen Valves for pneumatic inner valves for the motorcar industry	Vg
Kegeliges Whitworth-Gewinde Tapered Whitworth thread		DIN 477 – W 28,8 x 1/14 keg tapered	19,8 mm 28,8 mm 31,3 mm	DIN 477 Teil 1 Part 1	Einschraubstutzen von Gasflaschenventilen Connection of gas cylinder valves	W
Zylindrisches Whitworth-Gewinde Cylindrical Whitworth thread		DIN 477 – W 28,1 x 1/14	21,8 mm 24,32 mm 25,4 mm	DIN 477 Teil 1 Part 1	Seitenstutzen von Gasflaschenventilen Side connection of gas cylinder valves	W
		W 80 x 1/11	80 mm	DIN 4668	Schutzkappen von Gasflaschen For caps for gas cylinders	
RMS-Gewinde RMS-thread		DIN 58 888 – RMS	20,32 mm 1.5 to 9.5 mm	DIN 58 888	Für Mikroskopobjektive For microscope objectives	RMS
Kegeliges Gestängerohrgewinde For linkage and support pipe threads (tapered)		Gg 51 – DIN 4941	44,5 bis 88,9 mm 44,5 to 88,9 mm	DIN 4941	Für Tiefbohrtechnik, Brunnenbau und Bergbau For deep drilling engineering, well construction and mining	Gg
Kegeliges Gestängerohrgewinde For linkage and support pipe threads (tapered)		DIN 20 314 – Gg 4 1/2	3 1/2, 4 1/2, 5 1/2	DIN 20 314	Für Tiefbohrtechnik, Brunnenbau und Bergbau For deep drilling engineering, well construction and mining	Gg
Gewinde für Knochen- schrauben und Muttern Thread for bone screws and nuts		DIN 58 810 – HA 4,5	1,5 mm 2 mm 2,7 mm 3,5 mm 4,5 mm	DIN 58 810	Gewinde für Knochenschrauben und Muttern für chirurgische Implantate Thread for bone screws and nuts for surgical implants	HA
		DIN 58 810 – HB 6,5	4 mm 6,5 mm			HB

Gewindebenennung Thread designation	Norm Standard	Anwendung Application
Trapezgewinde Tr zweigängig Trapezoidal thread Tr two-start	DIN 263 Teil 1 Part 1	Für Schienenfahrzeuge For rail vehicles
Trapezgewinde Tr fein Trapezoidal thread Tr fine	DIN 378	Bewegungsgewinde für Spindeln aller Art, Leitspindeln, Schnecken, ist hoch beanspruchbar Actuating thread for spindles of all kinds lead screws, worms, high loadbearing capacity
Trapezgewinde Tr grob Trapezoidal thread Tr coarse	DIN 379	
Futterrohrgewinde Fug. Buttress thread Fug.	DIN 4933	Im Bergbau In mining
Brillengewinde Spectacles thread	DIN 5347	Für Verbindungszwecke For joints
Blechgewinde Self-tapping thread	DIN 7075	Für Blechschrauben For sheet metal screws
Rundgewinde (Steigung 7 mm) Round thread (pitch 7 mm)	DIN 262	Mit Spiel und steiler Flanke, für Schienenfahrzeuge With clearance and steep flank, for rail vehicles
Druckgasflaschengewinde Gas cylinder thread	DIN 4668	Für Ventilmuffen, Halsringe und Schutzkappen For valve sockets, neck rings and valve caps
Gefrierrohrgewinde Refrigerator pipe thread	DIN 4930 Blatt 2 Part 2	Für Gefrierrohre und Laugefallrohre im Gefrierschachtbau, für Bergbau For refrigerator pipes and liquor down pipes in refrigerator shaft construction, for mining applications
Isolierflaschengewinde Vacuum flask thread	DIN 5396	Für Isolierflaschen For vacuum flasks
Metrisches kegeliges Feingewinde, Kegel 1:20 Metric tapered fine thread, taper 1:20	DIN 8507	Für Lötgeräte For soldering appliances
Rohrgewinde Pipe thread	DIN 8904	Für lötlöse Rohrverschraubungen mit gebördeltem Rohr, in der Kältetechnik For solderless pipe joints with flanged pipe, in refrigeration engineering
Sägewinde Buttress thread	DIN 20 401	Mit Steigung 0,8 bis 2 mm With pitch 0.8 to 2 mm
Gerundetes Trapezgewinde Rounded trapezoidal thread	DIN 30 295	Federspannschrauben für Lokomotivbau For locomotive construction
Rundgewinde Round thread	DIN 70 156	Im Kraftfahrzeugbau In vehicle construction
Nähmaschinenengewinde, Ng Sewing machine thread, Ng	DIN 5309	

Gewindebenennung Thread designation	Bezeichnung/Kurzbezeichnung (Beispiel) Designation or abbreviated designation (Example)	nach Norm Acc. to Standard	Ursprungsland Country of origin	Abkürzung der Benennung Abbreviation of the designation
Unified Schraubengewinde Unified screw thread	0,80 UNM	ASA B 1.10-1958	USA	UNM
	1/4-20 UNC-2A 1/4-20 UNC-3A-LH	ANSI B 1.1-1974 (1982) B.S. 1580: Part 1 & 2 CSA B 1.1-1949	USA, Großbritannien, Kanada USA, Great Britain, Canada	UN, UNC, UNF, UNEF, UNS
	7/16-20 UNRF-2A	ANSI B 1.1-1974 (1982)	USA	UNR, UNRC, UNRF, UNREF, UNRS ¹⁾
	6(0,138)-32 UNC-2A	B.S. 1580-1960 Part 3: 1965	Großbritannien Great Britain	UNC, UNF, UNEF ²⁾
	1/4-28 UNJF-3A	B.S. 4084: 1978		UNJF, UNJC
Amerikanisches Schraubengewinde (veraltet) American screw thread (out of date)	12-32 NEF	ASA 1.1-1960	USA	NC, NF, NEF, NS, 8 N, 12 N, 16 N
Whitworth-Gewinde Whitworth thread	1/4 in.-20 B.S.W.	B.S. 84: 1956	Großbritannien Great Britain	BSW, BSF
B.A. Gewinde B.A. thread	11 B.A.	B.S. 93: 1951	Großbritannien Great Britain	B.A.
Rohrgewinde, zylindrisch Pipe thread, cylindrical	1/8-27 NPSC	USAS B2.1-1968 ANSI B 1.20.1-1983	USA	NPSC, NPSM, NPSP, NPSH
	1/8-27 NPSF	ANSI B 1.20.3-1976		Dryseal NPSF, Dryseal NPSJ
	G 1 1/4 Rp 1/2	B.S. 2779: 1973 B.S. 21: 1973	Großbritannien Great Britain	G (früher BSP) Rp ³⁾ (früher BSPP)
	Rohrgewinde, kegelig Pipe thread, tapered	3/8-18 NPT	USAS B 2.1-1968 ANSI B 1.20.1-1983	USA
1/8-27-1 NPTF-1		ANSI B 1.20.3-1976	Dryseal NPTF, Dryseal PTF-SAE, SHORT	
R 1/2 Rc 1/2		B.S. 21: 1973	Großbritannien Great Britain	R (früher BSPT) Rc ³⁾ (früher BSPP)
Trapezgewinde Trapezoidal thread		1 3/4-4 ACME - 2G	ANSI B 1.5-1977 B.S. 1104: 1957	USA Großbritannien Great Britain
	1/2-20 STUB-ACME	ANSI B 1.8-1977	USA	Stub-Acme
	Sägewinde Buttress thread	2.5-8 BUTT-2A	ANSI B.S. 1.9-1973	USA
2.0 B.S. Buttress thread 8 tpi medium class		B.S. 1657: 1950	Großbritannien Great Britain	Buttress
Fahradgewinde Bicycle thread	1/4-26 BSC-Med.	B.S. 811: 1950	Großbritannien Great Britain	BSC
Amerikanisches Petroleumgewinde, API (Gewinde für die Erdölindustrie) American oil thread (thread for the mineral oil industry)	4 1/2 API TBG	API Std 5B-1979 (1987)	USA	CSG, LCSG, BCSG, XCSG, LP, TBG, UP TBG
	API 4 IF THD	API Spec 7-1979 (1985)		NC ROTARY, REG ROTARY, REG LH ROTARY, FH ROTARY, IF ROTARY
	3/4 API	API Spec 11B-1974 (1986)		

¹⁾ Nur für Außengewinde mit gerundetem Gewindegrund.

Only for external threads with rounded root.

²⁾ Für Gewindeinnendurchmesser unter 1/4 Zoll.

For internal threads below 1/4 inch.

³⁾ Innengewinde

Internal threads

Nach Normzahlreihe R 20 und genaue Drallwinkel für LMT Fette Gewindebohrer aus HSS-E/VHM.

To standard number series R 20 and precise helix angles for LMT Fette taps in HSS-E/Solid carbide.

H = Drallsteigung nach Normzahlreihe R 20 DIN 323
λ = Drallwinkel

H = Helix lead to standard number series R 20 DIN 323
λ = helix angle

LMT Fette Gewindebohrer sind beschriftet mit der Drallsteigung „H“ in [mm], z. B. Sp. 63 Δ H = 63 mm

LMT Fette taps are marked with the spiral lead “H” in [mm]
e. g.: Sp. 63 Δ H = 63 mm

$$\tan \lambda = \frac{d \cdot \pi}{H}$$

$$\tan \lambda = \frac{d \cdot \pi}{H}$$

ca. Drall λ ap. helix λ	$\lambda = 15^\circ$		$\lambda = 22^\circ$		$\lambda = 40^\circ$		$\lambda = 50^\circ$	
\emptyset Diameter d	Sp.	λ (genau) λ (exactly)	Sp.	λ (genau) λ (exactly)	Sp.	λ (genau) λ (exactly)	Sp.	λ (genau) λ (exactly)
2	22,4	15° 40'			8	38° 8'		
2,2								
2,3					10	35° 51'		
2,5	28	15° 40'			10	38° 8'		
2,6	31,5	14° 31'						
3	35,5	14° 51'	25	20° 39'	12,5	37° 1'	9	46° 18'
3,5	40	15° 21'	28	21° 26'	14	38° 8'		
4	45	15° 36'	31,5	21° 44'	16	38° 8'	11,2	48° 17'
5	56	15° 40'	40	21° 26'	18	41° 6'	14	48° 17'
6	71	14° 52'	45	22° 43'	22,4	40° 3'	16	49° 40'
7	80	15° 22'	56	21° 26'	28	38° 8'		
8	90	15° 36'	63	21° 44'	31,5	38° 34'	22,4	48° 17'
9					35,5	38° 31'		
10	112	15° 40'	80	21° 26'	35,5	41° 30'	28	48° 17'
12	140	15° 3'	90	22° 43'	45	39° 56'	35,5	46° 42'
14	160	15° 22'			50	41° 19'	40	47° 42'
16	180	15° 36'	125	21° 54'	63	38° 34'	45	48° 9'
18	200	15° 47'			71	38° 31'		
20	224	15° 40'	160	21° 26'	80	38° 8'	56	48° 17'
22	250	15° 27'			80	40° 49'		
24	280	15° 3'			90	39° 56'		
26					100	39° 13'		
27	315	15° 4'			100	40° 17'		
28					112	38° 8'		
30	355	14° 52'			112	40° 3'		
32					125	38° 48'		
33					125	39° 39'		
35					140	38° 8'		
36					140	38° 55'		
38					140	40° 26'		
39					140	41° 10'		
40					140	41° 54'		
42					160	39° 30'		
45					160	41° 27'		

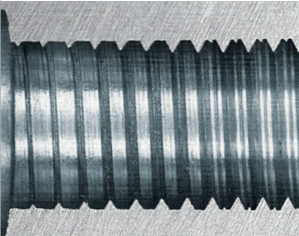
¹⁾ Entsprechend der Angabe bei der jeweiligen Katalognummer.
As specified with the corresponding catalogue number.

Zollbrüche Fractional sizes	dezimal decimals	mm	Zollbrüche Fractional sizes	dezimal decimals	mm
1/64	0,015625	0,3969	33/64	0,515625	13,0969
1/32	0,03125	0,7937	17/32	0,53125	13,4937
3/64	0,046875	1,1906	35/64	0,546875	13,8906
1/16	0,0625	1,5878	9/16	0,5625	14,2875
5/64	0,078125	1,9844	37/64	0,578125	14,6844
3/32	0,09375	2,3812	19/32	0,59375	15,0812
7/64	0,109375	2,7781	39/64	0,609375	15,4781
1/8	0,125	3,1750	5/8	0,625	15,8750
9/64	0,140625	3,5719	41/64	0,640625	16,2719
5/32	0,15625	3,9687	21/32	0,65625	16,6687
11/64	0,171875	4,3656	43/64	0,671875	17,0656
3/16	0,1875	4,7625	11/16	0,6875	17,4625
13/64	0,203125	5,1594	45/64	0,703125	17,8594
7/32	0,21875	5,5562	23/32	0,71875	18,2562
15/64	0,234375	5,9531	47/64	0,734375	18,6531
1/4	0,25	6,3500	3/4	0,75	19,0500
17/64	0,265625	6,7469	49/64	0,765625	19,4469
9/32	0,28125	7,1437	25/32	0,78125	19,8437
19/64	0,296875	7,5406	51/64	0,796875	20,2406
5/16	0,3125	7,9375	13/16	0,8125	20,6375
21/64	0,328125	8,3344	53/64	0,828125	21,0344
11/32	0,34375	8,7312	27/32	0,84375	21,4312
23/64	0,359375	9,1281	55/64	0,859375	21,8291
3/8	0,375	9,5250	7/8	0,875	22,2250
25/64	0,390625	9,9219	57/64	0,890625	22,6219
13/32	0,40625	10,3187	29/32	0,90625	23,0187
27/64	0,421875	10,7156	59/64	0,921875	23,4156
7/16	0,4375	11,1125	15/16	0,9375	23,8125
29/64	0,453125	11,5094	61/64	0,953125	24,2094
15/32	0,46875	11,9062	31/32	0,96875	24,6062
31/64	0,484375	12,3031	63/64	0,984375	25,0031
1/2	0,5	12,7000			

Zoll Inch	mm	10	20	30
0		254,0	508,0	762,0
1	25,4	279,4	533,4	787,4
2	50,8	304,8	558,8	812,8
3	76,2	330,2	584,2	838,2
4	101,6	355,6	609,6	863,6
5	127,0	381,0	635,0	889,0
6	152,4	406,4	660,4	914,4
7	177,8	431,8	685,8	939,8
8	203,2	457,2	711,2	965,2
9	228,6	482,6	736,6	990,6

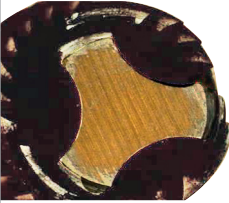
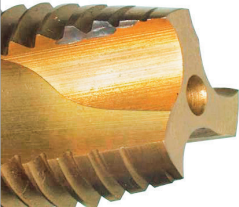

1" 1000		1" 100		1" 10	
Zoll Inch	mm	Zoll Inch	mm	Zoll Inch	mm
0.001	0,0254	0.01	0,254	0.1	2,54
0.002	0,0508	0.02	0,508	0.2	5,08
0.003	0,0762	0.03	0,762	0.3	7,62
0.004	0,1016	0.04	1,016	0.4	10,16
0.005	0,1270	0.05	1,270	0.5	12,70
0.006	0,1524	0.06	1,524	0.6	15,24
0.007	0,1778	0.07	1,778	0.7	17,78
0.008	0,2032	0.08	2,032	0.8	20,32
0.009	0,2286	0.09	2,286	0.9	22,86

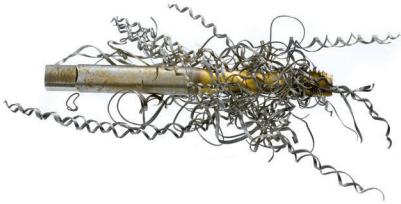
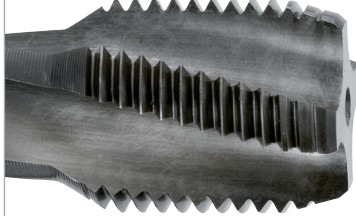

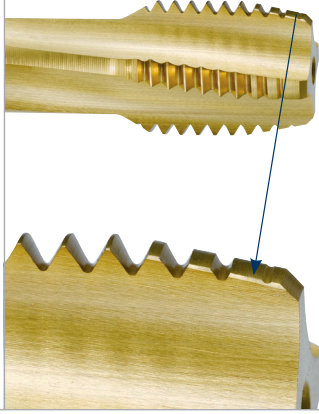
	<p>Form A Langer Anschnitt 6–8 Gang für Durchgangsgewinde Long taper 6- to 8-threads for through hole thread</p>
	<p>Form B Mittlerer Anschnitt 3,5–5 Gang mit Schälanschnitt für Durchgangsgewinde Medium taper 3.5- to 5-threads with spiral for through hole thread</p>
	<p>Form C Kurzer Anschnitt 2–3 Gang für Grundgewinde Short taper 2- to 3-threads for blind hole thread</p>
	<p>Form D Mittlerer Anschnitt 3,5–5 Gang für Durchgangs- und Grundgewinde mit langem Auslauf Medium taper 3.5- to 5-threads for through and blind hole threads with long runout</p>
	<p>Form E Kurzer Anschnitt 1,5–2 Gang für Durchgangs- und Grundgewinde mit kurzem Auslauf Short taper 1.5- to 2-threads for through and blind hole threads with short runout</p>
	<p>Form F Sehr kurzer Anschnitt 1–1,5 Gang für Grundgewinde very short taper 1- to 1.5-threads for blind hole thread</p>
<p>Durchgangsgewinde Through hole thread</p>	<p>Grundgewinde Blind hole thread</p>

Problem Problem	Ursache Reason	Lösung Solution
Gewinde zu groß Thread oversize	Falscher Gewindebohrer, Schneidengeometrie nicht geeignet Wrong tap, geometry not suitable	Gewindebohrer mit der richtigen Geometrie verwenden To use the correct tap for the workpiece-material
	Winkel- oder Positionsfehler des Kernloches Angle- or position-failure of the pre hole	Werkstückspannung korrigieren und/oder Pendelhalter verwenden Workpiece clamping checking/correcting and/or use a floating holder
	Vorbohr-Ø (Kernloch) zu klein Pre-drill-Ø (pre-hole) to small	Kernloch-Ø prüfen und ggf. nach „Faustformel“ korrigieren Check the pre-hole Ø and correct if necessary, use the “rule of thumb” (D1 – p)
	Schnittgeschwindigkeit zu hoch Cutting speed to high	Schnittgeschwindigkeit reduzieren Reduce the cutting speed
	Toleranzangabe Gewindebohrer stimmt nicht mit Toleranz Zeichnung überein Tolerance of tap not same like tolerance in drawing/workpiece	Entsprechende Gewindebohrer-Toleranz verwenden Use correct tap tolerance
	Axial schwergängige Maschinen-Spindel Axial tight machine spindle	Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich verwenden Use tapping chucks with extension compression
Gewinde axial verschnitten Thread axial incorrect (lead failure)		Stark rechtsspiralige Gewindebohrer (z. B. 40° Rasant®-V) mit zu starkem Anschnittdruck Using a high (RH-) helix taps (e. g. Rasant®-V 40°) with high cutting compression Vorschub auf 97 % reduzieren, damit der Gewindebohrer in den Zugausgleich des Gewindeschneidfutters kommt Reduce feed rate with 97 %, the tap will drawn out a little from tapping chuck
		Winkel- oder Positionsfehler des Kernloches Angle- or position-failure of the pre hole Werkstückspannung korrigieren und/oder Pendelhalter verwenden Workpiece clamping checking/correcting or use a floating holder
Gewinde wird zu eng Thread to narrow	Toleranzangabe Gewindebohrer stimmt nicht mit Toleranz Zeichnung überein Tolerance of tap not same like tolerance in drawing/workpiece Durch starken Verschleiß To much wear on tap	Entsprechende Gewindebohrer-Toleranz verwenden Use correct tap tolerance Neuen Gewindebohrer verwenden Change to a new tap
	Gewindebohrer schneidet nicht Steigungsgenau (Gewindelehrdorn lässt sich nicht ganz einschrauben) Tap created a lead-failure (the go-gage can not screw in complete)	Mit Zwangsvorschub arbeiten (oder) mit Synchrofutter Work with rigid chuck holder or synchro chuck holder Gewindebohrer mit längerer Schneide verwenden (bessere Führung) Use a tap with longer cutting edge (better lead-control)

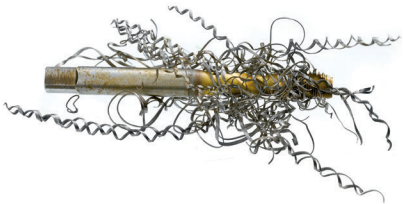
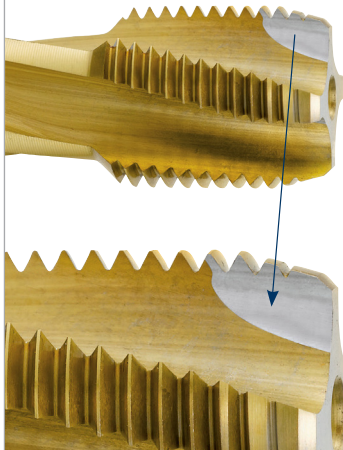
Problem Problem	Ursache Reason	Lösung Solution
Gewindeoberfläche unsauber Rough (unclean) thread surface	Spanstauchungen Swarf upsetting	Andere Gewindebohrer-Geometrie verwenden (z. B. Typ Magic) Change to a different tap-geometry (e. g. type Magic)
	Schneidengeometrie für den Werkstoff ungeeignet Wrong tap-geometry for the workpiece-material	Geeignete (empfohlene) Geometrie für den Werkstoff verwenden Use the correct tap-geometry on the workpiece-material (recommendation)
	Schnittgeschwindigkeit zu hoch Cutting speed to high	Schnittgeschwindigkeit reduzieren Reduce the cutting speed
	Kaltverschweißungen (Materialaufschweißungen) in den Flanken Material sticking at the flanks on the taps	Oberflächenbehandelte Gewindebohrer verwenden Use coated taps
	Kühlschmiermittel in Zusammensetzung und/oder Zufuhr ungenügend Coolant/lubrication to low or not good positioning	Kühlung verbessern – Für geeignete (Fettanteil) und ausreichende Kühlung sorgen Coolant/lubrication upgrading
	Werkzeugüberlastung durch große Steigung und/oder zähharter Werkstoffe Tool-overcharge by using a big diameter with high pitch and/or in high strength material	Satz-Gewindebohrer verwenden evtl. mit spez. Schneidöl Using hand- (serial set-) taps optionally with special cutting oil
Standzeit zu gering Tool-life too low	Alle unter „Gewindeoberfläche unsauber“ aufgelisteten Ursachen See list (point 5.) “rough (unclean) thread surface”	Siehe Lösung für „Gewindeoberfläche unsauber“ See solution: “rough (unclean) thread surface”
	Randzonenverhärtung des Kernloches durch stumpfe Bohrer Peripheral zone of pre-hole hardened by wear out drill-tool	Bohrer prüfen und ggf. rechtzeitig wechseln bzw. schärfen Checking the drill, optionally use a new one or resharpen the drill
	Materialschwankungen in Härte bzw. Festigkeit Material-fluctuations in hardness or tightness (workpiece)	Material prüfen und ggf. anderen Gewindebohrer-Typen einsetzen Check the material and use optionally a suitable tap
	Kühlschmiermittel in Zusammensetzung und/oder Zufuhr ungenügend Coolant/lubrication to low or not good positioning	Für geeignete (Fettanteil) und ausreichende Kühlung sorgen Coolant/lubrication upgrading, correct the position of blast pipe



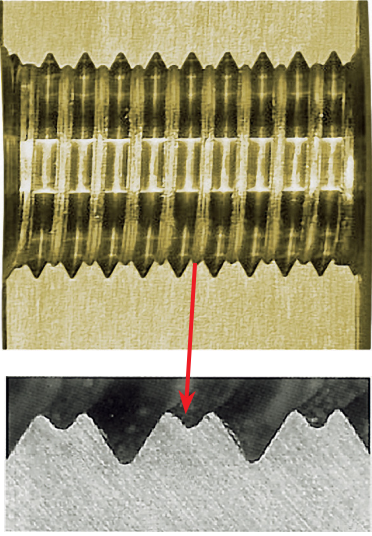
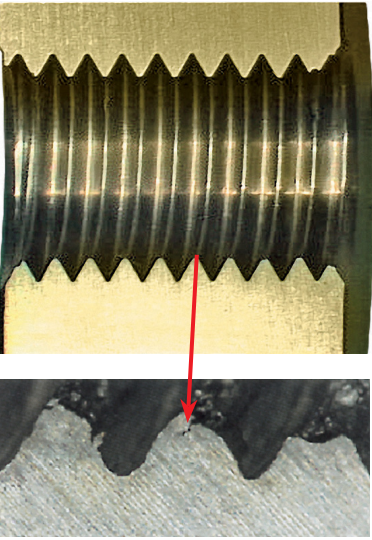
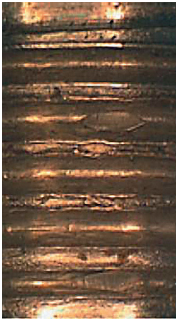
Problem Problem	Ursache Reason	Lösung Solution
GWB Bruch bzw. Ausbrüche Broken tap or broken tooth/teeth 	Kernloch-Ø zu klein vorgebohrt Pre-hole Ø to small	Kernloch-Ø prüfen und ggf. nach „Faustformel“ korrigieren Check the pre-hole Ø and correct if necessary use the “rule of thumb” ($D1 - p$)
	Spanverklebung bzw. -stauchung Swarf-clamping	Anderen Gewindebohrer-Typen einsetzen (z. B. Typ Magic) Change to a different tap-geometry (e. g. type Magic)
	Winkel- oder Positionsfehler des Kernloches Angle- or position-failure of the pre hole	Werkstückspannung korrigieren und/oder Pendelhalter verwenden Workpiece clamping checking/correcting or use a floating holder
	Gewindebohrer-Geometrie für den Werkstoff nicht geeignet Wrong tap-geometry for the workpiece-material	Anderen Gewindebohrer-Typen einsetzen Use the correct tap-geometry to the workpiece-material (recommendation)
	Gewindebohrer setzt auf Bohrungsgrund auf (s. Bild) Tap is touching the bottom of hole	Kernlochtiefe prüfen, und ggf. Gewindebohrer mit kurzem Anschnitt Form-E verwenden Checking the depth of hole, optionally using tap with short chamfer form-E Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich und Rutschkupplung verwenden Use tapping chucks with extension compression & friction clutch
	Durchgangs-Gewindebohrer (Markant®) wird nicht komplett durchgeschnitten. Throughhole-tap (Markant®) were not cutting complete through incl. Chamfer	Gewindebohrer über gesamte Anschnittlänge (4–5 x P) durchschneiden Make sure the tap cutting through the hole incl. chamfer length (4–5 x P)
	Durchgangs-Gewindebohrer wird in Grundloch eingesetzt Throughhole-tap (Markant) were use in blind-hole (e. g. pipe)	Grundgewinde-Gewindebohrer (Rasant®) einsetzen Use blind hole thread tap (Rasant®) or left hand helix tap
Spänwicklung am GWB-Schaft Swarf-coil (at shank)	Gewindebohrer-Geometrie für den Werkstoff nicht geeignet Wrong tap-geometry for the workpiece-material	Anderen Gewindebohrer-Typen einsetzen (z. B. Typ Magic) Change to a different tap-geometry (e. g. type Magic)  V-Magic Welche Besonderheiten hat der Typ V-Magic? Besonderheiten: Spanflächen homodampfangelassen dadurch kurze Spanwicklung „der Span wird gebremst“

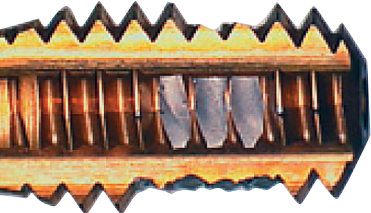
Problem Problem	Ursache Reason	Lösung Solution
		<p>Which specialities for type V-Magic?</p> <p>Specialities: rake angle vaporised created short swarf “the swarf will break (stopped)”</p>
		<p>vaporisiert vaporised</p> 
		<p>40° Gewindebohrer auf 15° Gewindebohrer Drall wechseln Change 40° tap to 15° tap</p> 
<p>Negativfase anschleifen Use negative chamfer</p> <p>patentiert patent</p> 		




Problem Problem	Ursache Reason	Lösung Solution
		<p>VR15 mit Negativfase VR15 with negativ fase</p> <p>Besonderheiten: im Anschnittbereich angeschliffene Negativfase</p> <p>Herstellverfahren: beschichteten Gewindebohrer nach Skizze schleifen anschließend entgraten</p> <p>Specialities: in chamfer aera negativ fase grinded</p> <p>Manufacturing: (basic-) taps grinding with negativ fase based on a sketch</p>
		<p>unbeschichteten Gegenanschnitt schleifen grind (uncoated) chamfer</p>  <p>VR15 mit blanken Gegenanschnitt VR15 with special spiral point</p> <p>Besonderheiten: im Anschnittbereich 2. Schliff (blank), 5° Drallsteigung mit geringerem Spanwinkel</p> <p>Herstellverfahren: beschichtete Gewindebohrer nach Skizze schleifen anschließend entgraten</p> <p>Specialities: in chamfer aera regrind 5° helix with lower rake angle</p> <p>Manufacturing: coated taps grinding based on a sketch</p>

Problem Problem	Ursache Reason	Lösung Solution
Gewinde wird zu groß Thread oversize	Schleifgrat Burr on edge created by regrinding	Schleifgrat entfernen (z. B. bürsten) Remove the burr (e. g. by brushing)
	Fehler beim Nachschliff/falscher Span-, Anschnitt-, Schälanschnittwinkel Failure in regrinding (geometry) wrong rake-angle, chamfer-angle or spiral- point-angle	Winkel prüfen ggf. korrigieren bzw. beim Hersteller schärfen lassen Checking geometry optionally regrinding by manufacture comp.
Gewinde wird zu eng Thread to narrow	Gewindebohrer-Ø durch mehrmaliges Nachschleifen zu gering Tap-Ø to small, based on to often regrinded	Neuen Gewindebohrer verwenden Change to a new tap
Gewindeoberfläche unsauber Rough (unclean) thread surface	Schleifgrat Burr on edge	Schleifgrat entfernen (z. B. Bürsten) Remove the burr (e. g. by brushing)
	Kaltverschweißungen (Material- aufschweißungen auf den Flanken) Material sticking at the flanks on tap	Neuen Gewindebohrer verwenden Change to a new tap
	Fehler beim Nachschliff/falscher Span-, Anschnitt-, Schälanschnittwinkel Failure in regrinding (geometry) wrong rake-angle, chamfer-angle or spiral- point-angle	Winkel prüfen ggf. korrigieren bzw. beim Hersteller Schärfen lassen Checking geometry optionally regrinding by manufacture comp
Standzeit zu gering Tool-life to low	Entfernen der Beschichtung an den Spanflächen durch Nachschliff Remove coating in rake-angle by regrinding	Geringere Standzeit von 10–30 % ist normal Lower tool-life 10–30 % is normal
		Ansonsten Gewindebohrer wieder- beschichten Otherwise recoating the tap
	Härteverlust durch Schleiferwärmung (Gefüge) Lost in hardness created by to high temperature in grinding process (microstructure)	Geringere Zustellung beim Schleifen Ggf. mit Kühlung schleifen Schleifscheibe „öffnen“ Increase the (more) grinding steps optionally regrinding with coolant “open” the grinding-wheel
	Kaltverschweißungen/Material- aufschweißungen an den Flanken Material sticking at the flanks on tap	Neuen Gewindebohrer verwenden Change to a new tap
	Fehler beim Nachschliff/falscher Span-, Anschnitt-, Schälanschnittwinkel Failure in regrinding (geometry) wrong rake-angle, chamfer-angle or spiral- point-angle	Winkel prüfen ggf. korrigieren bzw. beim Hersteller Schärfen lassen Checking geometry optionally regrinding by manufacture comp.
	Restverschleiß vorhanden Rest wear at edge	Nochmals nachschleifen Neuen Gewindebohrer einsetzen Regrind again change to a new tap

Problem Problem	Ursache Reason	Lösung Solution
<p>Gewinde nicht voll ausgeformt Thread not complete formed</p> 	<p>Vorbohr-Ø zu groß Predrill-Ø to big</p>	<p>Kernloch-Ø prüfen Checking the pre-drill-Ø</p>
<p>Gewinde überformt Thread "over" formed or thread too narrow</p> 	<p>Vorbohr-Ø zu klein Predrill-Ø to small</p>	<p>Kernloch-Ø prüfen Checking the pre-drill-Ø</p>
<p>Gewindeoberfläche unsauber Thread surface rough/unclean</p> 	<p>Kühlschmiermittel in Zusammensetzung und/oder Zufuhr ungenügend Coolant/lubrication to low or not good positioning</p> <p>Materialhaftung Material sticking at forming-tap</p>	<p>Für geeignete (Fettanteil) und ausreichende Kühlung sorgen, bzw. Öl oder MMS Coolant/lubrication upgrading, using oil, MQL, correct the position of blast pipe</p> <p>IKZ/IKR Former verwenden Beschichteten Former verwenden Using forming-taps with ICC/ICR Using coated forming-taps</p>

Problem Problem	Ursache Reason	Lösung Solution
GW-Former Bruch bzw. Ausbrüche Forming-tap broken or tooth brakage 	Vohrbohr-Ø zu klein Pre-drill-Ø to small	Größer vorbohren Checking the Ø, increase drill-Ø
	Materialhaftung Material sticking at forming-tap	Bessere Kühlung Beschichteten Former verwenden Better coolant Using coated forming taps
	Kühlschmiermittel in Zusammensetzung und/oder Zufuhr ungenügend Coolant/lubrication to low or not good positioning	Für geeignete (Fettanteil) und ausreichende Kühlung sorgen, bzw. Öl oder MMS IKZ/IKR Former verwenden Ø Coolant/lubrication upgrading, using oil correct the position of blast pipe Using forming-taps with ICC/ICR

HPF-Former
HPF forming taps

Problem Problem	Ursache Reason	Lösung Solution
HPF Bruch (gilt auch für HSS-Former) HPF broken 	Verbleibende Späne in der Bohrung Rest of drill-chips in the hole	IK-Bohrer verwenden Ggf. Bohrungen vor dem Formen ausspülen Using an internal-coolant drill Optionally remove the chips by using a blast pipe

Gewindearten Thread types	

Typen und Bezeichnungen Types and explanations			
	API API		
	Gussbearbeitung Cast iron machining		Hartbearbeitung Hard machining
	Modulares Gewindeformen High performance forming		
	High performance tapping für Synchro High performance tapping for synchro		
	INOX INOX		
	LMT Fette Standard LMT Fette Standard		
	Typ Normal Type Normal		Nickelwerkstoffe Ni-Materials
	Gewindeformer mit Schmiernuten Forming tap with lubrication grooves		
	Ti und Ni-Legierungen Ti and Ni alloys		
	Universal Universal		
	Universal Universal		Dry
	mit MMS for MQL		VR 15
	Ausgesetzte Zähne Exposed teeth		Vollhartmetall Solid carbide
			Modularer Gewindebohrer Modular tap
	X-Speed X-Speed		X-Speed INOX X-Speed INOX

Toleranzklassen Tolerance classes			
			Schneidentoleranzen Edge tolerances
	Gewindetoleranzen Thread tolerances		
		Schafttoleranzen Shank tolerances	
		Gewindeschafttoleranzen Threading shank tolerances	

Besonderheiten Special features			
	Zentrale Innenkühlung Central internal cooling		Radiale Innenkühlung Internal cooling radial
	Vorbohr \varnothing Pre-drill \varnothing		

Bohrungsarten Types of holes					
	Durchgangsgewinde Through hole thread				
	Grundgewinde Blind hole thread				
	Grund- und Durchgangsgewinde Blind and through hole thread				
					Grundgewinde Blind hole thread
				Durchgangsgewinde Through hole thread	

Kantenprofile, Drall, Drallwinkel Edge profiles, spiral, spiral angle					
	Geradegenutet Straight fluted		Schälanschnitt Spiral entry		
	entspricht Drallwinkel 15° corresponds with 15° spiral angle				
	Schneidkante 60° Cutting edge of 60°				

Spitzenwinkel Tip angle			
			90°/118°/140° Winkel 90°/118°/140° Angle

Anschnittformen Chamfer forms				

Beschichtungen Coatings								

Schneidstoffe Cutting materials			
	Vollhartmetall Solid carbide		Schnellarbeitsstahl High speed steel
	Hartmetallkopf Carbide head		Pulvermetallurgischer HSS-Stahl Powder-metallurgical steel
	Schnellarbeitsstahl High speed steel		HSS-E-PM Werkstoff HSS-E-PM Material
	Vollhartmetall Solid carbide		Vollhartmetall Solid carbide

Normen für Schäfte und Schneiden Standards for shanks and cutting edges									
	Entspricht DIN 333 A Corresponds with DIN 333 A								

Further product catalogs and brochures about our complete tool program can be found under:
Weitere Produktkataloge und -broschüren über unser gesamtes Werkzeugprogramm finden Sie unter:

- ▶ www.lmt-tools.com/en/downloads
- ▶ www.lmt-tools.com/de/downloads


Examples Beispiele



Milling/Fräsen

LMT•TOOLS
REIN
FETTE
KREIBINGER
ONSRUD

www.lmt-tools.com



LMT•TOOLS
REIN
FETTE
KREIBINGER
ONSRUD

CARBLoop
The perfect solution
for trochoidal milling

www.lmt-tools.com



LMT•FETTE

GEARSKIVING
The new performance standard

www.lmt-tools.com



LMT•FETTE

TK4 EVO
ID: 7352210.4

Tangentiales Rändelsystem EV0line
Für eine erstklassige Bearbeitung von Rändelprofilen

Tangential Knurling System EV0line
For first-class processing of knurl profiles

We are committed to you worldwide!
Contact us and our experts.

Wir sind weltweit für Sie da!
Nehmen Sie Kontakt zu uns und
unseren Experten auf.

www.lmt-tools.com

