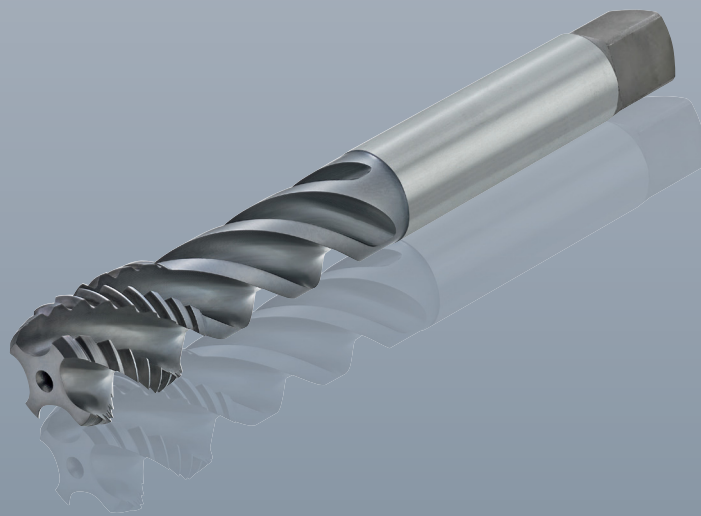
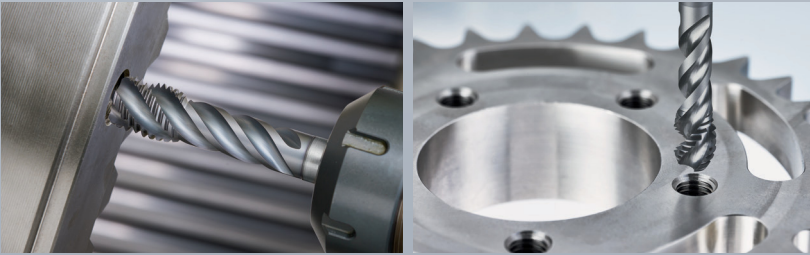


**Rasant® Steel**  
**Spezialist für die Stahlbearbeitung**  
**Specialist in steel processing**



Der neue Rasant® Steel Gewindebohrer von LMT Fette vereint eine Vielzahl an Innovationen, die speziell auf die Anforderungen in der Stahlbearbeitung abgestimmt sind.

Eine neu entwickelte Geometrie und eine für die Stahlbearbeitung abgestimmte Beschichtung machen hier den Unterschied. Dadurch erreicht der neue PM-Gewindebohrer eine deutlich höhere Standzeit.

Des Weiteren können Sie mit unserer Neuentwicklung 3 x D tiefe Grundgewinde prozesssicher herstellen. Der neue Rasant® Steel zeichnet sich auch durch eine sehr gute Spanausbringung aus, bedingt durch die neue Geometrie. Spänewickler werden weitestgehend vermieden. Außerdem wird auch eine verbesserte Oberflächenqualität im Gewinde erreicht.

Folgende Innovationen bietet der Rasant® Steel:

- Eine hochverschleißfeste Mehrlagenbeschichtung
- Eine optimal auf den Prozess abgestimmte Schneidengeometrie
- Das besonders verschleißfeste PM-Substrat

Das Programm ist in allen gängigen Abmessungen ab Lager verfügbar. Hauptanwendung für den Rasant® Steel ist der allgemeine Maschinenbau. Der Rasant® Steel ist ausgelegt für die Stahlbearbeitung (P1 bis P2, bis 1100 N/mm<sup>2</sup>).

#### **Vorteile des Rasant® Steel:**

- 3 x D tiefe Gewinde prozesssicher herstellbar
- Sehr gute Spanausbringung
- Erhöhung der Standzeit

#### **Kundennutzen auf einen Blick:**

- Prozesssicherheit auch bei tiefen Gewinden (3 x D)
- Reduzierte Fertigungskosten
- Sicherer Spänetransport

Sonderwerkzeuge (weitere Toleranzen, Längen, Anschnittformen, etc.) können auch mit dieser Geometrie hergestellt werden.

The new Rasant® Steel tap from LMT Fette combines a multitude of innovations that are specially tailored to the requirements in steel processing.

A newly developed geometry and a coating designed for steel processing achieves significantly longer tool life.

Furthermore, with our new development you can produce 3 x D deep blind holes reliably. The new Rasant® Steel is also characterized by a very good chip evacuation, due to the new geometry. Bird's nests are largely avoided. In addition, an improved surface quality in the thread is achieved.

The Rasant® Steel tap offers the following innovations:

- A high wear-resistant multilayer coating
- A cutting edge geometry optimally designed to the process
- The wear-resistant PM substrate

The program is available in all common dimensions from stock. The main applications of the Rasant® Steel tap are in general engineering. The Rasant® Steel tap is designed for steel processing (P1 to P2, up to 1100 N/mm<sup>2</sup>).

#### **Advantages of the Rasant® Steel tap:**

- 3 x D deep threads can be produced reliably
- Very good chip evacuation
- Longer tool life

#### **Customer benefits at a glance:**

- Process reliability with deep threads (3 x D)
- Reduced production costs
- Safe chip evacuation

Special tools (additional tolerances, lengths, chamfer forms, etc.) can be produced with this geometry.





Katalog-Nr. Cat.-No.		6544C				6544C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min				■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min						
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min				■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min						
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm <sup>2</sup>	□ v <sub>c</sub> = 10–20 m/min				□ v <sub>c</sub> = 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 <sup>2</sup>											
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm <sup>2</sup>											
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC											
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	h12	z	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
<b>mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank</b>												
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	–	–
<b>mit Überlaufschaft with standard straight shank</b>												
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 <sup>1)</sup>	4,5	220	45	–	36	29	5	40,5	–	–	7295818	TC-CM 45x4,50-6HX-STE45-10-CD
M 48 <sup>1)</sup>	5	250	50	–	36	29	5	43	–	–	7295819	TC-CM 48x5,00-6HX-STE45-10-CD
M 52 <sup>1)</sup>	5	250	50	–	40	32	5	47	–	–	7295820	TC-CM 52x5,00-6HX-STE45-10-CD

<sup>1)</sup> Auf Anfrage verfügbar  
Available on request

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6544C				6544C						
P1	Stahl Steel < 500 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min		■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min		■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min		■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min				
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min		■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min		■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min		■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min				
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm <sup>2</sup>	□ v <sub>c</sub> = 10–20 m/min		□ v <sub>c</sub> = 10–20 m/min		□ v <sub>c</sub> = 10–20 m/min		□ v <sub>c</sub> = 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 <sup>2</sup>											
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm <sup>2</sup>											
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC											
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
<b>mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank</b>												
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	–	–
<b>mit Überlaufschaft with standard straight shank</b>												
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

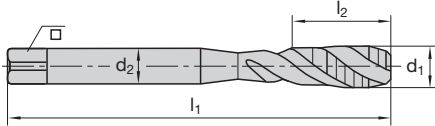
■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.	6544C	6544C
<b>P1</b> Stahl Steel < 500 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min
<b>P2</b> Stahl Steel 500–1000 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min
<b>P3</b> Stahl Steel > 1000 N/mm <sup>2</sup>	□ v <sub>c</sub> = 10–20 m/min	□ v <sub>c</sub> = 10–20 m/min
<b>M1</b> Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic		
<b>M2</b> Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic		
<b>K1</b> Grauguss Grey cast iron		
<b>K2</b> Sphäroguss Nodular cast iron		
<b>N1</b> Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si		
<b>N2</b> Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si		
<b>N3</b> Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si		
<b>N4</b> Graphit Graphite		
<b>S1</b> Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm <sup>2</sup>		
<b>S2</b> Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm <sup>2</sup>		
<b>H1</b> Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC		

d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
<b>mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank</b>												
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	–	–
<b>mit Überlaufschaft with standard straight shank</b>												
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

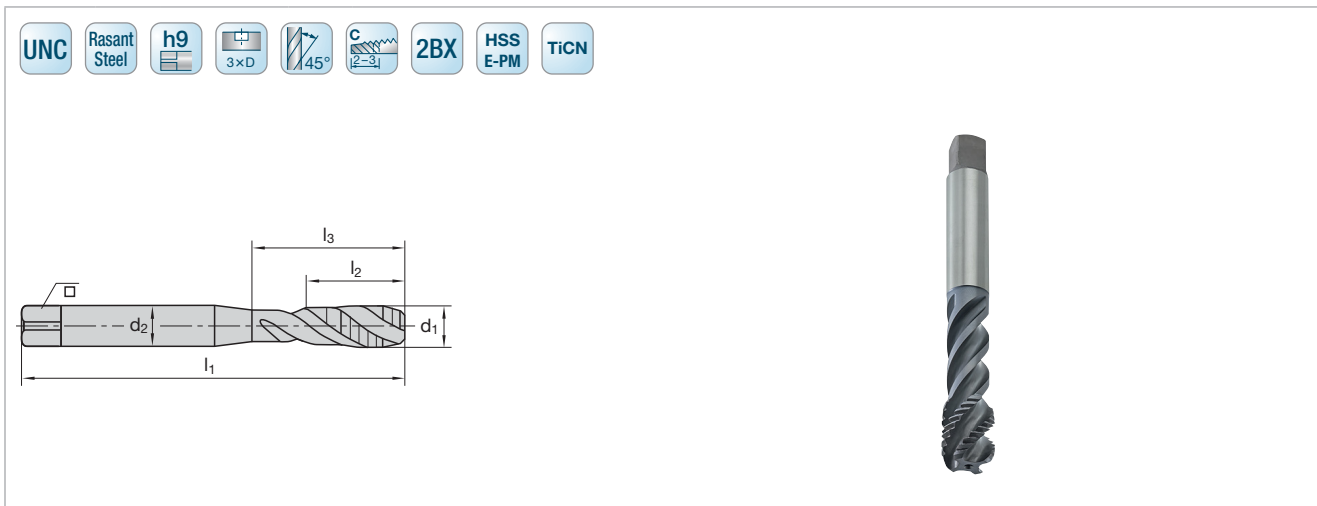
■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6545C							
P1	Stahl Steel < 500 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min							
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min							
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm <sup>2</sup>	□ v <sub>c</sub> = 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 <sup>2</sup>								
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm <sup>2</sup>								
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC								
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ 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 <sup>1)</sup>	1,5	125	16	18	14,5	5	20,5	7295850	TC-EMF 22x1,50-6HX-STE45-10-CD
MF 24 <sup>1)</sup>	1,5	140	16	18	14,5	5	22,5	7295851	TC-EMF 24x1,50-6HX-STE45-10-CD
MF 24 <sup>1)</sup>	2	140	20	18	14,5	5	22	7295852	TC-EMF 24x2,00-6HX-STE45-10-CD
MF 26 <sup>1)</sup>	1,5	140	16	18	14,5	5	24,5	7295853	TC-EMF 26x1,50-6HX-STE45-10-CD
MF 27 <sup>1)</sup>	2	140	20	20	16	5	25	7295854	TC-EMF 27x2,00-6HX-STE45-10-CD
MF 30 <sup>1)</sup>	2	150	20	22	18	5	28	7295855	TC-EMF 30x2,00-6HX-STE45-10-CD

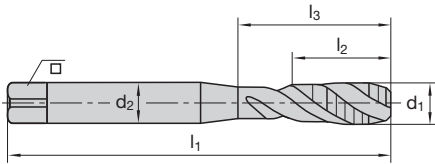
<sup>1)</sup> MF22–MF30 – Gewindetiefe max. 2,5 x D  
MF22–MF30 – Thread depth max. 2.5 x D

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6546C									
P1	Stahl Steel < 500 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min									
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min									
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm <sup>2</sup>	□ v <sub>c</sub> = 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 <sup>2</sup>										
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm <sup>2</sup>										
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC										
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code	
<b>mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank</b>											
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	
<b>mit Überlaufschaft with standard straight shank</b>											
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	

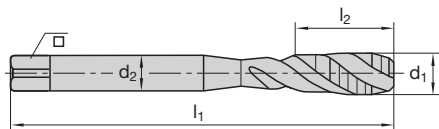
■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice



Katalog-Nr. Cat.-No.		6546C								
P1	Stahl Steel < 500 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min								
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min								
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm <sup>2</sup>	□ v <sub>c</sub> = 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 <sup>2</sup>									
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm <sup>2</sup>									
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC									
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
<b>mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank</b>										
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
<b>mit Überlaufschaft with standard straight shank</b>										
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

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice





Katalog-Nr. Cat.-No.		6547C							
<b>P1</b>	Stahl Steel < 500 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min							
<b>P2</b>	Stahl Steel 500–1000 N/mm <sup>2</sup>	■ v <sub>c</sub> = 15–25 m/min							
<b>P3</b>	Stahl Steel > 1000 N/mm <sup>2</sup>	□ v <sub>c</sub> = 10–20 m/min							
<b>M1</b>	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								
<b>M2</b>	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic								
<b>K1</b>	Grauguss Grey cast iron								
<b>K2</b>	Sphäroguss Nodular cast iron								
<b>N1</b>	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								
<b>N2</b>	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								
<b>N3</b>	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								
<b>N4</b>	Graphit Graphite								
<b>S1</b>	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm <sup>2</sup>								
<b>S2</b>	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm <sup>2</sup>								
<b>H1</b>	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC								
d <sub>1</sub>	P	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	□ h12	z		Ident No.	LMT-Code
<b>mit Überlaufschaft with standard straight shank</b>									
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

■ = Hauptanwendung First choice  
□ = Nebenanwendung Second choice

**Allgemeiner Maschinenbau, Spannplatte**  
General machining, Clamping plate

**Maschine Machine:**  
Haas VM3 CNC, BT40

**Spannung des Gewindebohrers Clamping tap:**  
Spannzange (starr)  
Collet (rigid)

**Material Material:**  
Toolox 33 (35 HRC)

**Gewinde Thread:**  
M12

**Gewindetiefe Thread depth:**  
22 mm (ca. 2 x D)

**Schnittgeschwindigkeit Cutting speed:**  
 $v_c = 6 \text{ m/min}$

**Kühlung Coolant:**  
Emulsion 10–12 %

**Ergebnis Result:**  
Es konnten hier prozesssicher Gewinde gefertigt werden bei sehr guter Spanausbringung. Das erzeugte Gewinde sah optisch sehr gut aus. Toolox ist sehr schwierig zu zerspanen. Threads could be produced here reliably with very good chip evacuation. The generated thread looked very good visually. Toolox is very difficult to machine.

**Allgemeiner Maschinenbau, Gewicht**  
General machining, Weight

**Maschine Machine:**  
BAZ

**Spannung des Gewindebohrers Clamping tap:**  
Ausgleichsfutter  
Toolholder with length compensation

**Material Material:**  
St-52

**Gewinde Thread:**  
M20

**Gewindetiefe Thread depth:**  
55 mm (2,8 x D)

**Schnittgeschwindigkeit Cutting speed:**  
 $v_c = 12 \text{ m/min}$

**Kühlung Coolant:**  
Emulsion 8–10 %

**Ergebnis Result:**  
Selbst bei dem fast 3 x D tiefen Gewinde, konnten prozesssicher mehrere hunderte Gewinde gefertigt werden. Auch hier war die Spanausbringung sehr gut. Even with the almost 3 x D deep threads, several hundred threads could be manufactured reliably. Here, too, the chip evacuation was very good.

#### Impressum

Herausgeber: LMT Tool Systems GmbH & Co. KG,  
Grabauer Strasse 24, 21493 Schwarzenbek, Deutschland, Telefon: +49 41 51 12-0  
Verantwortlich i. S. d. P.: Norman Winter  
Gestaltung: deckermedia GbR, Rostock  
Druck: Weidner GmbH, Rostock

© by LMT Tool Systems GmbH & Co. KG

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

#### Publication details

Publisher: LMT Tool Systems GmbH & Co. KG,  
Grabauer Strasse 24, 21493 Schwarzenbek, Germany, Phone: +49 41 51 12-0  
Responsible according to the press law.: Norman Winter  
Design: deckermedia GbR, Rostock  
Printed by: Weidner GmbH, Rostock

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: Studio Thomas Schmitz, Hamburg





**Wir sind weltweit für Sie da!**  
**Nehmen Sie Kontakt zu uns und unseren Experten auf: [www.lmt-tools.com](http://www.lmt-tools.com)**

**We are committed to you worldwide!**  
**Contact us and our experts: [www.lmt-tools.com](http://www.lmt-tools.com)**