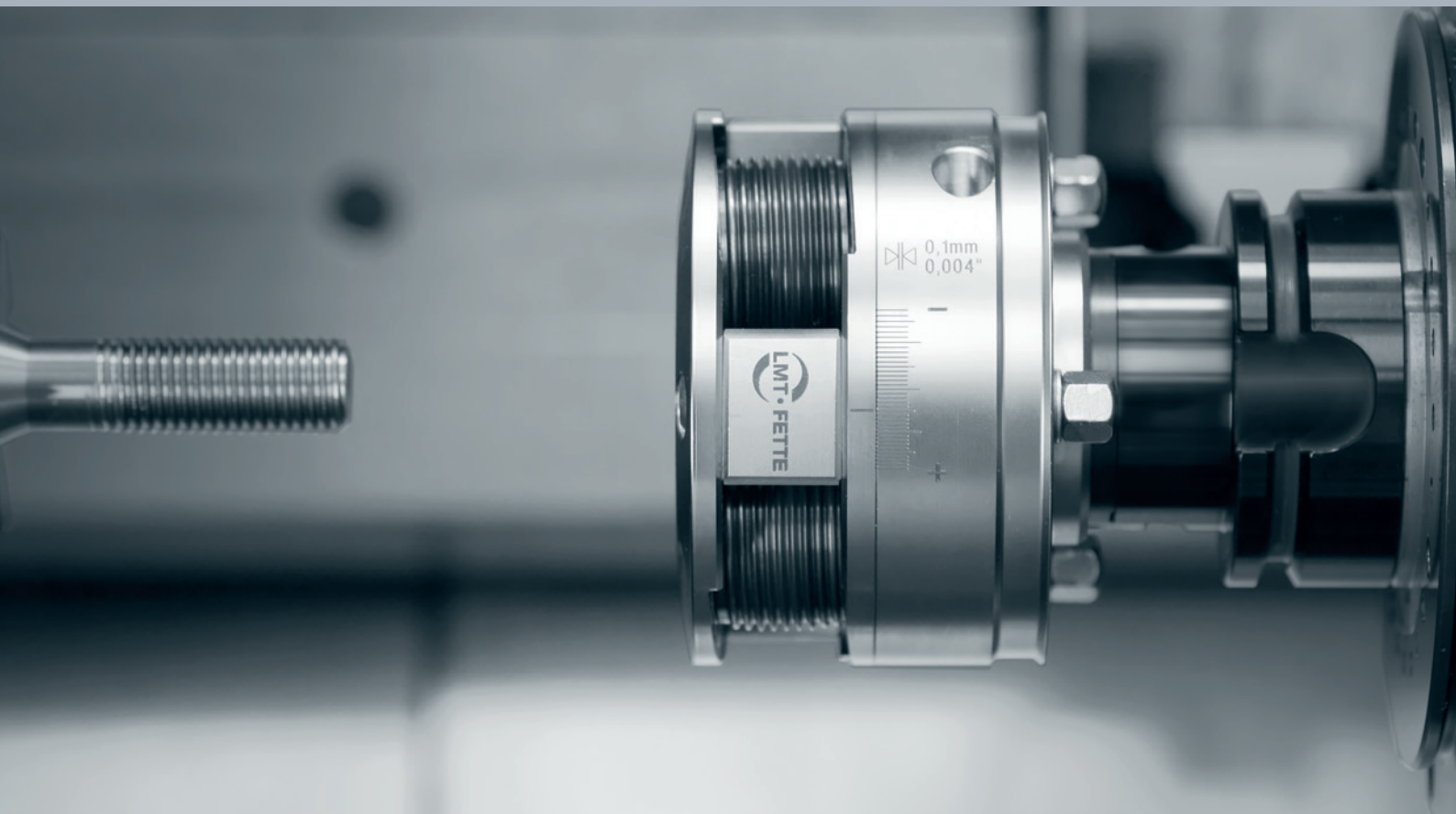


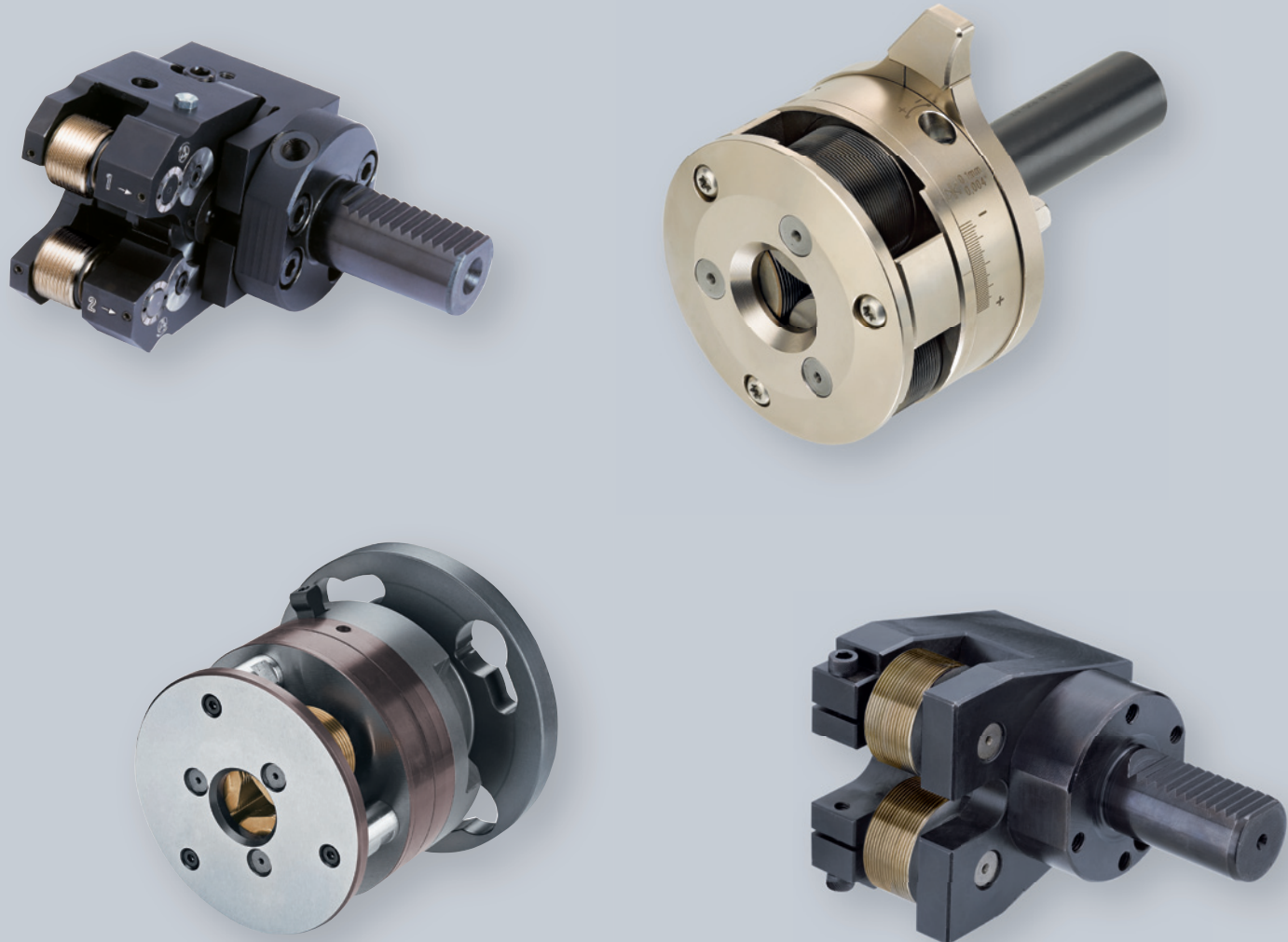
# Rollsysteme von LMT Fette

## Rolling Systems from LMT Fette



# Das größte Programm, die größte technische Perfektion

## A broad program with technical perfection



### Höchstleistungen bei

### Superior performance with regard to

- Wirtschaftlichkeit
- Bearbeitungszeiten
- Standmenge
- Gewindefestigkeit
- Oberflächengüte
- Genauigkeit
- Maschinennutzung

- Cost effectiveness
- Machining times
- Tool life
- Thread strength
- Surface quality
- Accuracy
- Machine utilization

# Rollbare Profile Rollable profiles

Folgende Gewindearten und Profilformen können  
Sie mit Rollsystemen von LMT Fette herstellen.

The following thread types and profile forms can  
be produced with rolling systems from LMT Fette.

							
Rechtsgewinde Right-hand thread	Linksgewinde Left-hand thread	Feingewinde Fine pitch thread	Regelgewinde Thread (coarse)	Konische Gewinde Conical thread	Spitzgewinde Triangular thread	Trapezgewinde Trapezoidal thread	Rundgewinde Round thread
							
Rändel RAA Knurlis RAA	Rändel RGE Knurlis RGE	Rändel RAA konisch Knurlis RAA conical	Rändel RGV Knurlis RGV	Kümpeln Pishing	Glätten Burnishing	Sicken, Formrollen Form beads and rolls	Reduzierung von Rohren Reduction of pipes

## Typische Werkstücke Typical workpieces

Eine kleine Auswahl an Werkstücken, die Sie mit unseren  
Rollwerkzeugen perfekt bearbeiten können!

LMT Fette Rollköpfe erzeugen Außenprofile aller Art mit hoher Genauigkeit durch Kaltverformung, in Sekundenschnelle. Werkstücke können umlaufend oder feststehend bearbeitet werden. Es können endlose Gewinde oder Kurzgewinde vor oder hinter einem Bund gerollt werden. Es lassen sich fast alle Werkstoffe rollen, die eine Mindestdehnung von ca. 5% aufweisen. Auch dünnwandige Hohlkörper (Rohre) können mit Hilfe eines Innendornes gerollt werden.

A small selection of workpieces you can perfectly machine  
with our rolling tools.

Thread rolling heads from LMT Fette are rolling external profiles of various types in high accuracy by cold forming, within seconds. Workpieces can be machined rotating or stationary. Endless threads or short threads can be rolled either in front or behind a shoulder. Almost any material that has a minimum elongation factor of 5% can be rolled. Also thin-walled hollow objects (pipes) can be rolled if supported by an internal mandrel.



Haben Sie Fragen zu Rollanwendungen und Rollsystemen?

Bitte wenden Sie sich an unsere Experten unter:

Do you have questions related to rolling applications and rolling systems?

Please contact our experts under:

Teamrollen@lmt-tools.com, Telefon +49 4151/12-391



# Unsere Kompetenz zu Ihrem Nutzen

## Our competences in your favour

Neben unserem umfassenden Programm und der Produktqualität gehören die Serviceleistungen rund um Ihre Anwendung zu unseren Stärken. Seien Sie nicht mit **weniger als dem Besten zufrieden – wir sind es auch nicht!**

### Technische Beratung und Engineering

Unsere Anwendungstechniker beraten Sie gerne über den optimalen Einsatz unserer Rollsysteme – vor Ort und praxisnah.

### LMT Group Academy mit Technologie-Center

Im LMT Tools Training Center demonstrieren wir Ihnen aktuellste Gewindewerkzeugtechnik. Im Rahmen unserer Fachseminare vermitteln wir ganzheitliches Wissen in der Theorie und praktischen Anwendung. Im Versuchszentrum testen wir für Sie – an Ihren Werkstücken – zur Optimierung der Anwendung und der Prozesse.

### Dienstleistungen und Werkzeugservice

Die Dienstleistungskompetenz der LMT Tools umfasst von Tool Management über Werkzeugausgabesysteme bis zum Schleifservice viele Bereiche. Konkret für Rollköpfe von LMT Fette bieten wir neben Reparatur auch Wartung und Service in Herstellerqualität.

In addition to our broad product portfolio and product quality, services around your application are belonging to our strength. Don't be satisfied with less than the best – because we are not!

### Technical advise and Engineering

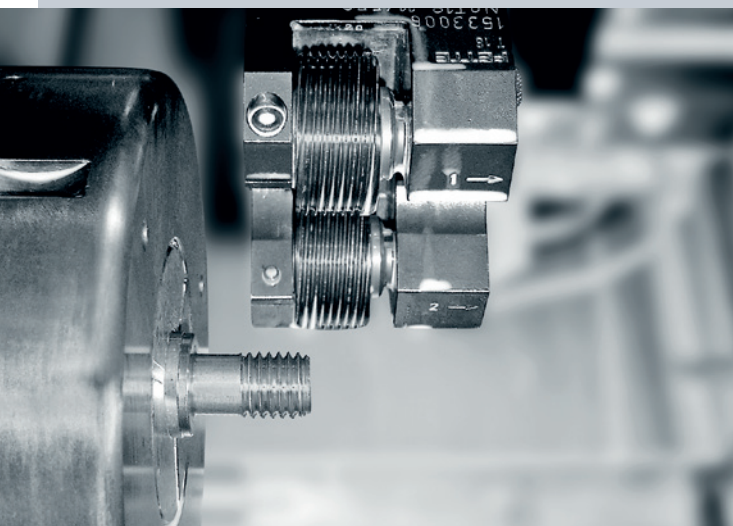
Our Application Engineers are pleased to advise you about the optimal use of our rolling systems – at your site and in practice.

### LMT Group Academy with Tech Center

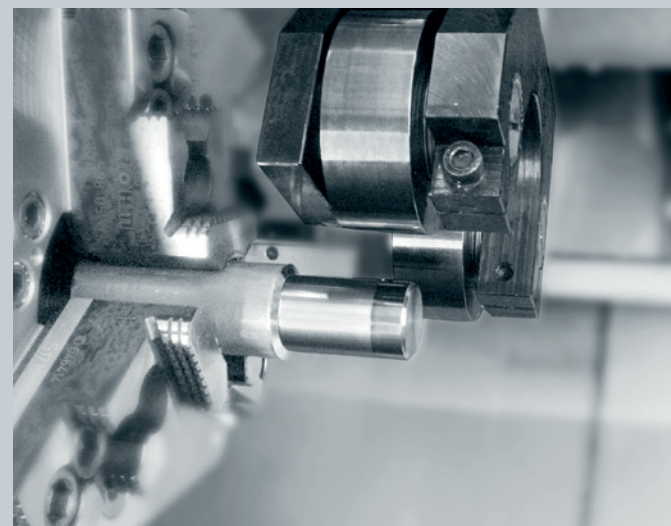
At the LMT Tools Training Center we are demonstrating the latest thread making technology. Within the framework of our specialized seminars we are transferring integrated knowledge in theory and practical applications. In our Tech Center we are testing for you – at your workpieces – for optimization of the application and processes.

### Services and tool repair

The service competence of the LMT Tools covers many areas, from tool management to tool vending systems to grinding services. Specifically for LMT Fette rolling heads we also offer service and maintenance in manufacturer's quality.



**Gewinderollen mit T18F-Rollsystem**  
Thread rolling with T18F rolling system



**Glätten mit AC-Rollsystem**  
Burnishing with AC rolling system

# Die Wirtschaftlichkeit von LMT Fette Rollsystemen

## The profitability of LMT Fette Rolling Systems

**Die spanlose Umformung mit Rollsystemen von LMT Fette ist das wirtschaftlichste Verfahren zur Herstellung von Gewinden und anderen Außenprofilen.**

**Chipless forming with rolling systems from LMT Fette is the most economical method for production of threads and other external profiles.**

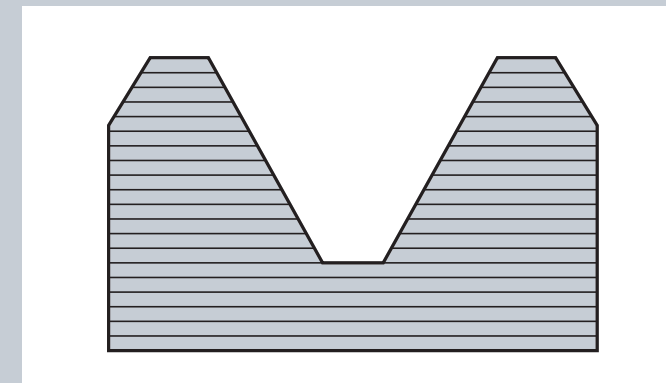
### Beispiel / Example:

**Gewinde / Thread M 12 x 1,75 – 50 mm lang / long**

### Gewinde schneiden

Thread cutting

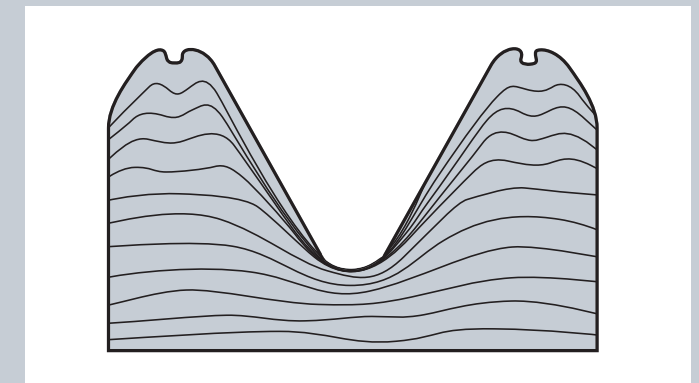
► 13 Sek. / 13 sec.



### Gewinde rollen

Thread rolling

► 3 Sek. / 3 sec.

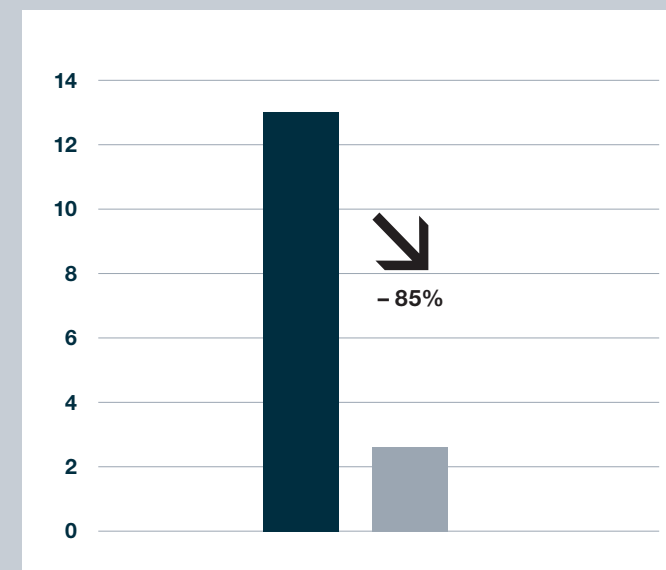


**Eine erhebliche Einsparung an Fertigungszeit und damit Kosten kann realisiert werden.**

**A significant reduction of production time and therefore costs can be realized.**

### Einsparung Fertigungszeit – schneiden zu rollen

Savings in production time – cutting vs. rolling



# Anwendungsübersicht

## Application summary

Rollkopf-Type Rolling head type	Funktionsprinzip Functional principle	Anzahl Rollen No. of rolls	Rollenform Shape of roll	Arbeitsbereich Ø Work range dia	Rollenform Shape of roll	Rollzeit Rolling time	Spezielle Vorteile Special benefits	Anforderungen/Maschine Machine requirements	Rollkopf-Aufnahme Rolling head holder
<b>Axial-Rollköpfe</b> Axial rolling heads Types F, FU, F-RN, K 	 <b>Vorschub erfolgt axial</b> (Pfeilrichtung) 1. Rollkopf umlaufend, Werkstück stillstehend 2. Rollkopf stillstehend, Werkstück umlaufend <b>Feed in axial direction</b> (in the direction of the arrow) 1. Rotating rolling head, stationary workpiece 2. Stationary rolling head, rotating workpiece	3 (2-6)		1,4 mm – 230 mm 0.055" – to 9.055"	unbegrenzt unlimited	<b>Je nach Gewindelänge, Drehzahl und Steigung</b> <b>Beispiel: M 10 x 1,5</b> Gewindelänge 20 mm Drehzahl 1600 min <sup>-1</sup> <b>Rollzeit: 0,5 s</b> Depends on thread length, speed and pitch <b>Example: M 10 x 1.5</b> Thread length 0.15" Speed 1600 min <sup>-1</sup> <b>Rolling time: 0.5 s</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Unbegrenzte Profillänge</li> <li>Werkstück stillstehend oder umlaufend</li> <li>Unlimited profile length</li> <li>Stationary or rotating workpiece</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Universaldrehmaschine</li> <li>CNC-Drehmaschine</li> <li>Mehrspindeldrehmaschine</li> <li>Dreh-Fräszentren</li> <li>Rundtaktmaschinen</li> <li>Transferstraßen</li> <li>Sonderdrehmaschinen</li> <li>Universal lathe</li> <li>CNC lathe</li> <li>Turret lathe</li> <li>Turning and milling centers</li> <li>Rotary transfer machines</li> <li>Transfer lines</li> <li>Special lathes</li> </ul>	Längsschlitten Revolver Spindelkopf Reitstock Plain turning slide Turret Spindle nose Tailstock
<b>Type AC</b> 	 <b>Vorschub erfolgt axial</b> (Pfeilrichtung) Rollkopf stillstehend, Werkstück umlaufend <b>Feed in axial direction</b> (in the direction of the arrow) Stationary rolling head, rotating workpiece	2		8 mm – 102 mm 0.315" – to 4.015"	unbegrenzt unlimited	<b>Je nach Gewindelänge, Drehzahl und Steigung</b> <b>Beispiel: M 10 x 1,5</b> Gewindelänge 20 mm Drehzahl 1600 min <sup>-1</sup> <b>Rollzeit: 0,5 s</b> Depends on thread length, speed and pitch <b>Example: M 10 x 1.5</b> Thread length 0.15" Speed 1600 min <sup>-1</sup> <b>Rolling time: 0.5 s</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Unbegrenzte Profillänge</li> <li>Speziell für CNC-Maschinen</li> <li>Besonders zwischen Spitzen</li> <li>Unlimited profile length</li> <li>Especially für CNC machines</li> <li>Particularly between points</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CNC-Drehmaschine</li> <li>CNC Lathe</li> </ul>	Revolver Längsschlitten und Querschlitten NC-CNC gesteuert Turret Plain turning slide and cross slide NC/CNC control
<b>Radial-Rollköpfe</b> Radial rolling heads Types E + EW 	 <b>Vorschub erfolgt radial</b> <b>durch Rollengeometrie</b> 1. Rollkopf umlaufend, Werkstück stillstehend 2. Rollkopf stillstehend, Werkstück umlaufend <b>Feed in radial direction via</b> <b>the roll geometry</b> 1. Rotating rolling head, stationary workpiece 2. Stationary rolling head, rotating workpiece	3 (2)		3 mm – 45 mm 0.118" – to 1.772"	<b>Rollenbreite</b> Roll width <b>max.</b> <b>39 mm</b> 1.535"	<b>Je nach Drehzahl, Rollen- gangzahl und Steigung</b> <b>Beispiel: M 10 x 1,5</b> Gewindelänge 20 mm Drehzahl 1600 min <sup>-1</sup> <b>Rollzeit: 0,19 s</b> Depends on speed, number of threads <b>on the roll and pitch</b> <b>Example: M 10 x 1.5</b> Thread length 0.15" Speed 1600 min <sup>-1</sup> <b>Rolling time: 0.19 s</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Extrem kurzer Gewindeauslauf</li> <li>Extreme Kurzgewinde</li> <li>Extrem kurze Bearbeitungszeit</li> <li>Werkstück stillstehend oder umlaufend</li> <li>Einsatz auf Endenbearbeitungs- maschinen</li> <li>Automatische Auslösung</li> <li>Extremely short thread runout</li> <li>Extremely short threads</li> <li>Extremely short machining times</li> <li>Stationary or rotating workpiece</li> <li>Suitable for use of end facing machines</li> <li>Automatic release</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Universaldrehmaschine</li> <li>CNC-Drehmaschine</li> <li>Mehrspindeldrehmaschine</li> <li>Dreh-Fräszentren</li> <li>Rundtaktmaschinen</li> <li>Transferstraßen</li> <li>Sonderdrehmaschinen</li> <li>Universal lathe</li> <li>CNC lathe</li> <li>Turret lathe</li> <li>Turning and milling centers</li> <li>Rotary transfer machines</li> <li>Transfer lines</li> <li>Special lathes</li> </ul>	Längsschlitten Revolver Spindelkopf Reitstock Plain turning slide Turret Spindle nose Tailstock
<b>Tangential-Rollköpfe</b> Tangential rolling heads Type T 	 <b>Vorschub erfolgt</b> <b>tangential</b> (Pfeilrichtung) Rollkopf stillstehend, Werkstück umlaufend <b>Feed in tangential</b> <b>direction</b> (in the direction of the arrow) Stationary rolling head, rotating workpiece	2		1,6 mm – 64 mm 0.063" – to 2.5"	<b>Rollenbreite</b> Roll width <b>max.</b> <b>40,5 mm</b> 1.5945"	<b>Je nach Drehzahl und Eingriffzeit</b> <b>Beispiel: M 10 x 1,5</b> <b>Gewindelänge 20 mm</b> Drehzahl 1600 min <sup>-1</sup> <b>Rollzeit: 0,56 s</b> Depends on speed and duration of engagement <b>Example: M 10 x 1.5</b> Thread length 0.15" Speed 1600 min <sup>-1</sup> <b>Rolling time: 0.56 s</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gewinde hinter einem Bund</li> <li>Extrem kurzer Gewindeauslauf</li> <li>Extreme Kurzgewinde</li> <li>Auch zwischen Spitzen</li> <li>Thread behind a collar</li> <li>Extremely short thread runout</li> <li>Extremely short threads</li> <li>Also between points</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Alle Drehmaschinen mit einer gesteuerten Vorschubbewegung</li> <li>All lathes with feed motion control</li> </ul>	Querschlitten Revolver Cross Slide Turret

**LMT Tools Niederlassungen und Servicestandorte**  
LMT Tools subsidiaries and service organisation

**Brasilien / Brazil**

LMT Tools Brasil  
Av. Cambacica 1200  
Módulo 11  
13097-160 São Paulo  
Telefon +55 19 982439910  
Telefax +55 11 55460476  
contato@lmt-tools.com

**China**

LMT China Co. Ltd.  
No. 9 Lanzhi Road  
Jiangning Development Zone  
211100 Nanjing  
Telefon +86 25 52128866  
Telefax +86 25 52106376  
lmt.cn@lmt-tools.com

**Deutschland / Germany**

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

**Frankreich / France**

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

**LMT Belin France S.A.S.**

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

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

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

**Großbritannien und Irland / United Kingdom and Ireland**

LMT UK Ltd.  
Unit 4202 Waterside Centre  
Solihull Parkway  
Birmingham Business Park  
B377YN Birmingham  
Telefon +44 121 7175830  
Telefax +44 121 7175838  
lmt.uk@lmt-tools.com

**Indien / India**

LMT (India) Private Limited  
Plot No. A-40/1  
Phase I, MIDC  
Chakan Industrial Area Village:  
Nighoje, Tal: Khed  
410501 Pune  
Telefon +91 2135614900  
Telefax +91 42337704  
sales@lmt-tools.co.in

**Korea**

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

**Mexiko / Mexico**

LMT Tools Mexico, SA de CV  
Adolfo Prieto No. 1638  
Colonia Del Valle Sur  
03100 Mexico, DF  
Telefon +52 55 40000653  
Telefax +52 44 22215555  
info@lmt.com.mx

**LMT Kieninger GmbH**

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

**LMT Onsrud LP**

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

**Rumänien / Romania**

LMT Tool Systems RO SRL  
Business Center Sibiu  
Camera 301, Etaj 3  
Str. Sibiului nr. 2  
557260 Selimbar, Sibiu  
Telefon +40 269 246092  
Telefax +40 269 560614  
lmt.ro@lmt-tools.com

**Russland / Russia**

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

**Spanien / Spain**

LMT Tool Systems GmbH  
Sucursal en España  
C/Agricultura local no.12  
planta 1 no. 16-18  
08320 El Masnou  
Telefon +34 937127435  
Telefon/Telefax +34 935407002  
jrodriguez@lmt-tools.com

**Tschechische Republik und Slowakei / Czech Republic and Slovakia**

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

**USA**

**Kanada / Canada**  
LMT USA Inc.  
1081 S. Northpoint Blvd.  
Waukegan, IL 60085  
Telefon +1 847 3621560  
Telefax +1 847 4731934  
lmt.us@lmt-tools.com

**Internationale Vertriebsgesellschaft / International sales organisation**

**LMT Tool Systems GmbH & Co. KG**

Heidenheimer Strasse 84  
73447 Oberkochen,  
Deutschland  
Telefon +49 7364 9579-0  
lmt.de@lmt-tools.com  
www.lmt-tools.com

**Center of Competence Europe**

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

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

**Center of Competence USA**

**LMT USA Inc.**

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

**Center of Competence India**

**LMT (India) Private Limited**

A-40/1, Chakan Industrial Area,  
MIDC Phase – 1,  
Village – Nighoje,  
Tal. – Khed, Dist. – Pune,  
410501 Maharashtra, India  
Telefon +91 2135 614900  
sales@lmt-tools.co.in  
www.lmt-tools.com

**Center of Competence China**

**LMT China Co. Ltd.**

No. 9 Lanzhi Road,  
Jiangning Development Zone  
211100 Nanjing, China  
Telefon +86 25 52128866  
lmt.cn@lmt-tools.com  
www.lmt-tools.com

LMT Tools

**BELIN  
FETTE  
KIENINGER  
ONSRUD**