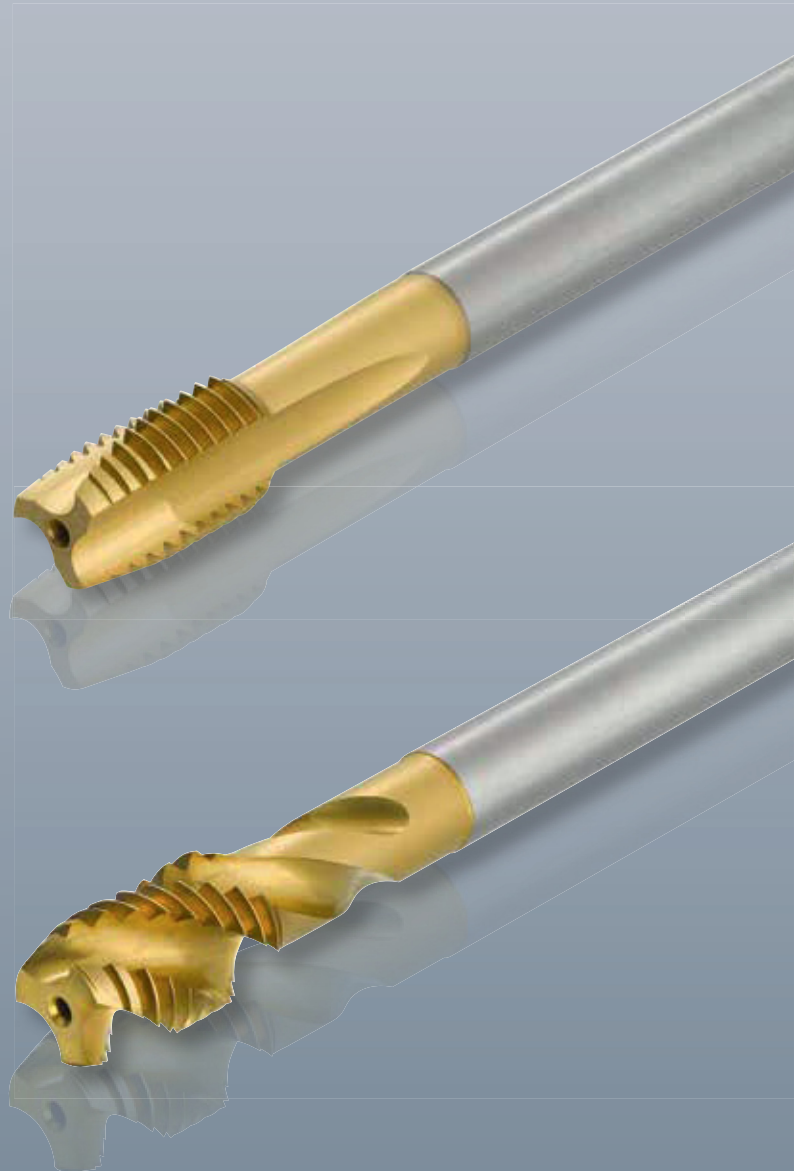


UNI Gewindebohrer

Einer für alles

UNI Taps

One tap for all purposes



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

Die Bearbeitung von

- Stahl
- Guss
- Rostfreien Stählen
- Aluminium

stellt keine Probleme dar.

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

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

Merkmale:

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

Vorteile:

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

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

The processing of

- Steel
- Casts
- Stainless steel
- Aluminum

pose no problem to the UNI tap.

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

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

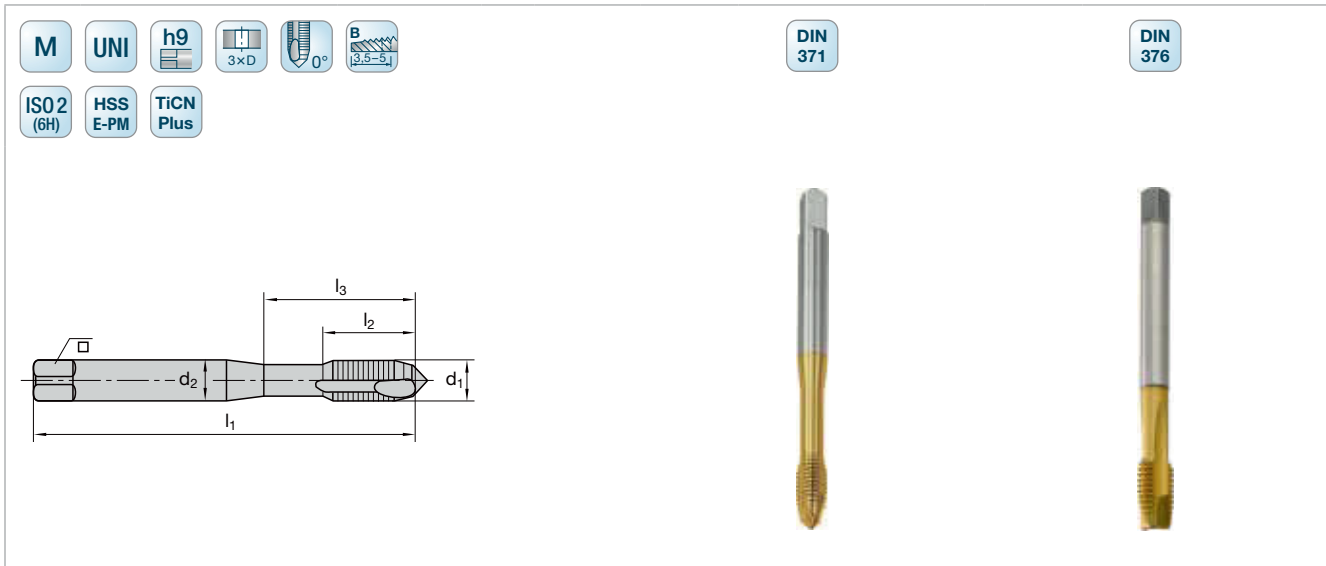
Features:

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

Advantages:

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



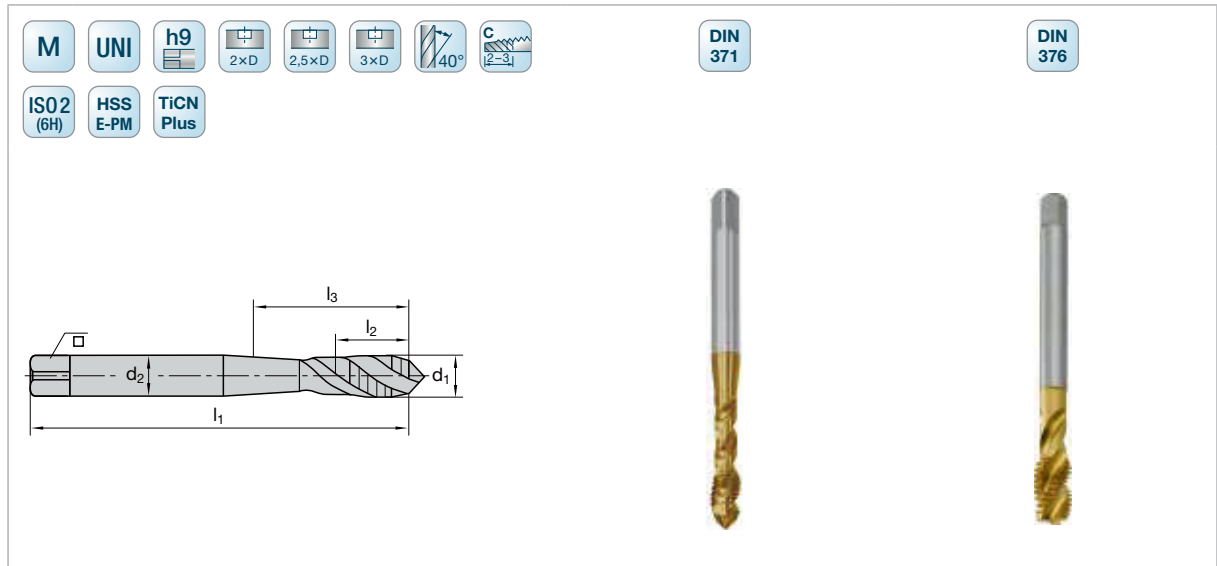


Katalog-Nr.	Cat.-No.	Gewindetiefe Thread depth	6482C
P1	Stähle Steels < 500 N/mm ²	3×D	■ v _c = 15–20 m/min
P2	Stähle Steels 500–800 N/mm ²	3×D	■ v _c = 12–15 m/min
P3	Stähle Steels > 850 N/mm ²	3×D	■ v _c = 10–12 m/min
M	Rostfreie austen. Stähle Stainless steels, austenitic	3×D	■ v _c = 6– 8 m/min ¹⁾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

d ₁	P	l ₁	l _{2max}	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 3x0,50-6H-UNI 0-1	–	–
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	7147882	TC-BM 4x0,70-6H-UNI 0-1	–	–
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	7147883	TC-BM 5x0,80-6H-UNI 0-1	–	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	7147884	TC-BM 6x1,00-6H-UNI 0-1	–	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	7147885	TC-BM 8x1,25-6H-UNI 0-1	–	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	7147886	TC-BM 10x1,50-6H-UNI 0-1	–	–
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

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

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



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

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

¹⁾ Verwendung von Schneidöl empfohlen
Cutting oil is recommended

© by LMT Fette Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG

Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieser Druckschrift. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen. This publication may not be reprinted in whole or part without our express permission. All right reserved. No rights may be derived from any errors in content or from typographical or typesetting errors. Diagrams, features and dimensions represent the current status on the date of issue of this leaflets. We reserve the right to make technical changes. The visual appearance of the products may not necessarily correspond to the actual appearance in all cases or in every detail.



Maschinenbau, Zuteilplatte
Engineering, Mounting plate

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

Beschichtung Coating: TiCN Plus

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

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

Kühlung Coolant: Emulsion 10 %

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

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



Maschinenbau, Fixierung
Engineering, Fixation

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

Beschichtung Coating: TiCN Plus

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

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

Kühlung Coolant: Emulsion 8 %

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

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

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
info@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 & Co. KG

Vogesenstrasse 23
77933 Lahr
Deutschland
Telefon +49 7821 943-0
Telefax +49 7821 943 213
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**