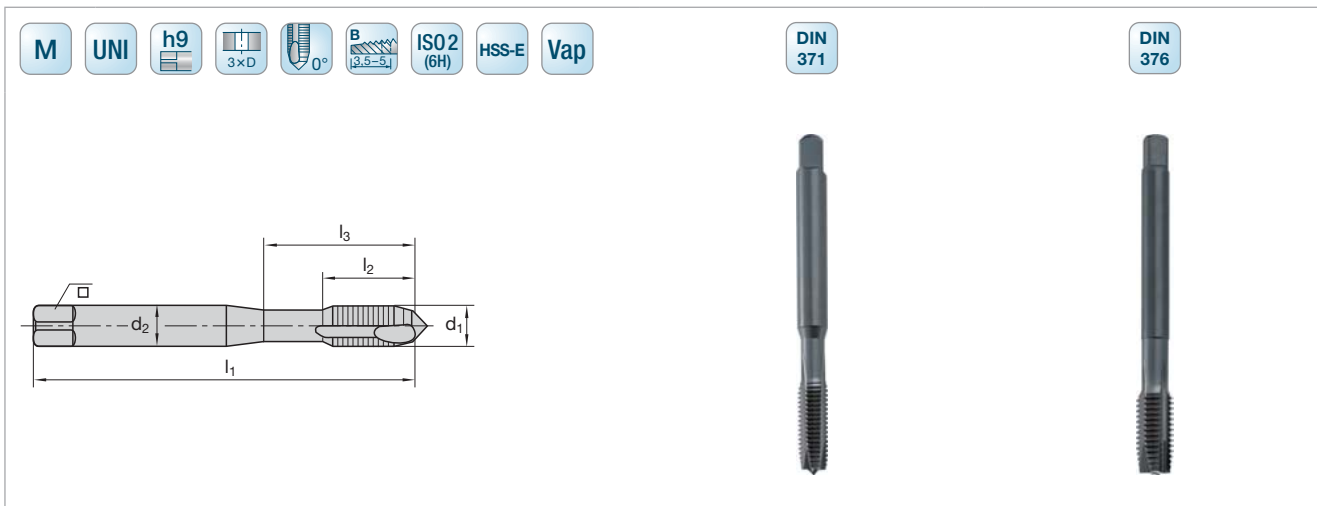


GEWINDE- BOHRER

FÜR UNIVERSELLE
BEARBEITUNG
TAPS FOR UNIVERSEL
MACHINING



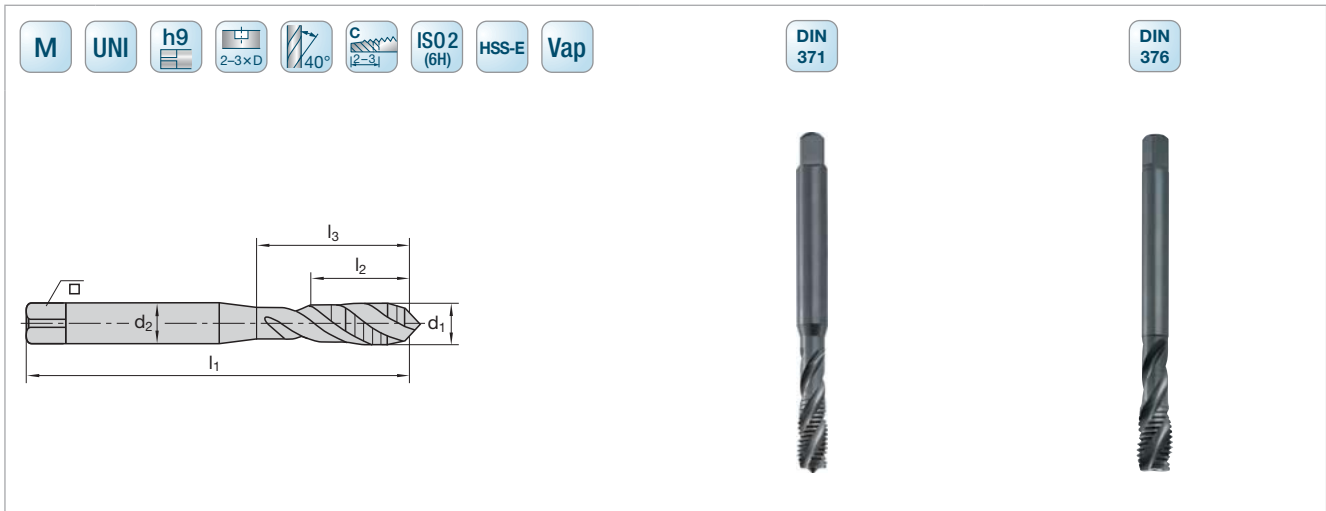
Katalog-Nr.	Cat.-No.	6482C
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²	■ v _c = 15–20 m/min
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²	■ v _c = 12–15 m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²	■ v _c = 10–12 m/min
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	■ v _c = 6– 8 m/min ¹⁾
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless 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 367
Pre-drills starting page 367

■ = 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 367
Pre-drills starting page 367

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

¹⁾ Verwendung von Schneidöl empfohlen
Cutting oil is recommended