

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

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

# 1

**Werkstoffliste:** Finden Sie Ihren zu bearbeitenden Werkstoff ab Seite 13 mit Werkstoffgruppe und Seitenzahl (siehe Beispiel). **List of material:** Find your processed material starting page 13 with material group and page number (see example).

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

**Beispiel:** Seite 15 **Example:** page 15

# 2


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

Durchgangsgewinde Through hole thread		M	MF	UNC	UNF	G
Werkstoffgruppe Material group	Werkstoff Material	Seite Page				
P2	Stahl Steel	54	58	60	60	62

# 3


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

**P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm<sup>2</sup>** Einsatz in mittelfeste Vergütungsstähle, Stahlguss, Einsatzstahl bzw. Material mit einer Zugfestigkeit bis 1000 N/mm<sup>2</sup>.  
Use in medium strength tempering steel, cast steel, case hardening steel or material with a tensile strength of up to 1000 N/mm<sup>2</sup>.

Seite Page	Beschreibung Description	Abmessung Dimension
95	<p><b>Durchgangsgewinde Through hole thread</b></p>  <p>Markant® Typ PM-Edition</p> <p>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.</p>	M3–M20

# 4

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

											
Katalog-Nr. Cat.-No.		G411C				G412C					
P2 Stahl Steel 500–1000 N/mm <sup>2</sup>		■ v <sub>c</sub> = 15–20 m/min				■ v <sub>c</sub> = 15–20 m/min					
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
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	1393963	TC-BM 10x1.50-6H-V0-1	–	–