



Pos. Pos.	Rollsystem Roll method	Rollkopf Thread roll head type	Abmessung Rolling process/ Style of thread	Profillänge Profile length	Rollzeit bei 50 m/min Rollgeschwindigkeit Rolling time 50 m/min/160 SFM
1	Radial	EW 10	Gewinde Thread M 8 x 1,25	8 mm 0.320"	0,11 s
2	Axial	KR 12	Schräg­rändel Tapered knurl Ø 11 DIN 72783	8 mm 0.320"	0,07 s
3	Axial	F 2	Gewinde Thread M 12 x 1,5 DIN 13	10 mm 0.400"	0,28 s
4	Axial	AC2 R	Glätten Burnishing Ø 11,9 mm	10 mm 0.400"	0,18 s
5	Tangential	T 18	Kegeliges Gewinde Taper thread R ¼ – 19 DIN 2999	14 mm 0.550"	0,97 s
6	Axial	AC 2	Gewinde Thread 5/8 – 14 BSF B.S. 84	10 mm 0.400"	0,31 s
7	Axial	F 23	Rändel Straight knurl Ø 20,5 x 1mm RAA DIN 82	6 mm 0.240"	0,28 s
8	Radial	C 16 AV	Beschriftung LMT Fette Rollsysteme Marking LMT Fette Rolling Systems 21493 Schwarzenbek	Ø 20 mm 0.787" auf to 360°	0,08 s
9	Gewindeformer Katalog-Nr. 6791 C Forming tap Cat.-No. 6791 C		M 8 6HX	16 mm 0.630"	n = 400 min ⁻¹ v _c = 10 m/min