

M	UNI	h9	3xD	0°	B 3.5-5.1	ISO 2 (6H)	HSS-E	Vap	DIN 371	DIN 376
---	-----	----	-----	----	--------------	---------------	-------	-----	------------	------------

Technical drawing of a tap with dimensions: d_1 , d_2 , l_1 , l_2 , l_3 . Two photographs of the tap are shown.

Katalog-Nr. Cat.-No.									6482C			
P1	Stahl Steel < 500 N/mm ²								■ $v_c = 15\text{--}20$ m/min			
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm ²								■ $v_c = 12\text{--}15$ m/min			
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm ²								■ $v_c = 10\text{--}12$ m/min			
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic								■ $v_c = 6\text{--}8$ m/min ¹⁾			
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic											
K1	Grauguss Grey cast iron								■ $v_c = 20\text{--}25$ m/min			
K2	Sphäroguss Nodular cast iron								■ $v_c = 15\text{--}20$ m/min			
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si								■ $v_c = 20\text{--}25$ m/min			
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si								□ $v_c = 15\text{--}20$ m/min			
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si								□ $v_c = 10\text{--}15$ 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

¹⁾ Verwendung von Schneidöl empfohlen
Cutting oil is recommended

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice