

**EASY.**

# EASYDrill EASYReam


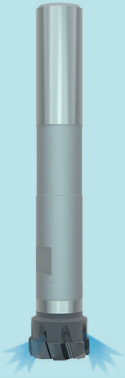
Die neuen Allrounder

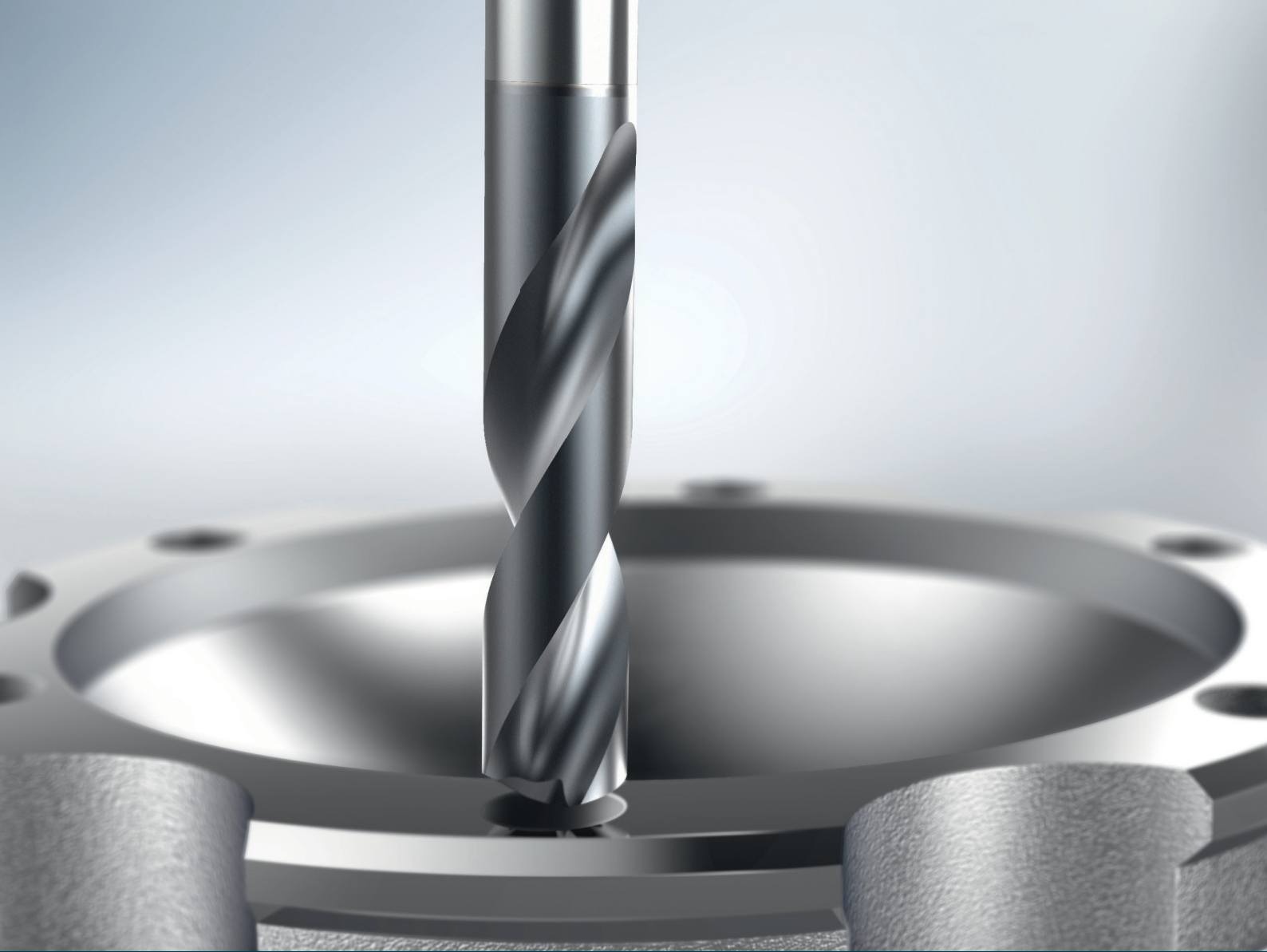
[www.lmt-tools.com](http://www.lmt-tools.com)

**LMT•TOOLS**  
BELIN  
FETTE  
KIENINGER  
ONSRUD

# **EASY.**

Die Produktreihe für  
höchste Effizienz und  
universelle Anwendung.  
Einfach in der Hand-  
habung.

Durchmesser mm	Bohr- und Reibanforderung			
	sehr hoch	hoch	hoch bis normal	normal
	IT6	Toleranz		IT9
bis 14 mm		<p><b>EASYReam Solid</b></p> <p>Ø 5,0–14,0 mm</p>  <p>Seite 14–18</p>	<p><b>EASYDrill Solid</b></p> <p>Ø 2,5–14,0 mm In Zehntelabstufungen erhältlich</p>  <p>Seite 2–13</p>	
		<p><b>EASYReam Modular</b></p> <p>Ø 14,0–42,0 mm</p>  <p>Seite 19–23</p>		
14–42 mm				



## Ein Bohrer – volle Flexibilität für alle Bohroperationen

Mit dem EASYDrill vereinen sich höchste Flexibilität und Effizienz in einer Produktreihe. Per Plug & Play kann in nahezu allen Materialien gebohrt werden. Gleichzeitig lassen sich durch die Vorteile der neuen EASYDrill-Familie Zeit und Kosten in der Produktion

deutlich reduzieren. Neben dem einfachen Handling ist es die hohe Prozesssicherheit, die den EASYDrill zur ersten Wahl für die vielseitige Bohrungsbearbeitung macht.

# Unser universelles Bohrprogramm für verschiedene Werkstoffe

Der EASYDrill-Vollhartmetallbohrer mit Innenkühlung ist die perfekte Lösung für alle gängigen Bohroperationen. Neben dem Eintritt der Bohrerschneide auf geraden Werkstückflächen können auch leicht schräge Eintritts- oder Austrittsflächen gebohrt werden.

Der EASYDrill Vollhartmetallbohrer ist universell einsetzbar für Stahl, rostfreien Stahl, Gusseisen, Aluminium und Hochtemperaturlegierungen. Der Durchmesserbereich reicht von Ø 2,5 mm bis 14,0 mm und ist in feinen Abstufungen auch für die Kernlochbohrung für anschließende Gewindefertigung geeignet. Der EASYDrill ist in den Längen 3xD und 5xD verfügbar und somit in vielfältigen Industriebereichen anwendbar.

## Ihre Vorteile:

- Universeller Vollhartmetallbohrer bietet breites Anwendungsfeld
- Außergewöhnlich lange Standzeiten in sämtlichen Werkstoffen
- Unschlagbare Kosteneffizienz pro Bohrung
- Beeindruckende Stabilität für maximale Leistungsfähigkeit
- Häufige Nachschleifbarkeit erhöht Gesamtlebensdauer

Eckenschutzfase reduziert Ausbrüche

Interne Kühlung für höhere Prozesssicherheit

Spezieller Zentrumschliff für gute Spanbildung

Gerade Schneidkante ermöglicht lange Standzeit

Mehrlagen-Beschichtung auf TiAlN-Basis, hohe Verschleißfestigkeit und lange Lebensdauer

Verjüngter Kern, mit 30° Helix, leichter Spanfluss

Feinkörniges HM-Substrat reduziert das Bruchrisiko

## EASYDrill Solid

Für leistungsfähige Bohrbearbeitung in unterschiedlichsten Werkstoffen: Stahl, rostfreier Stahl, Gusseisen, Aluminium und Hochtemperaturlegierungen.

P M K N S



Durchgangsbohrung



Grundlochbohrung



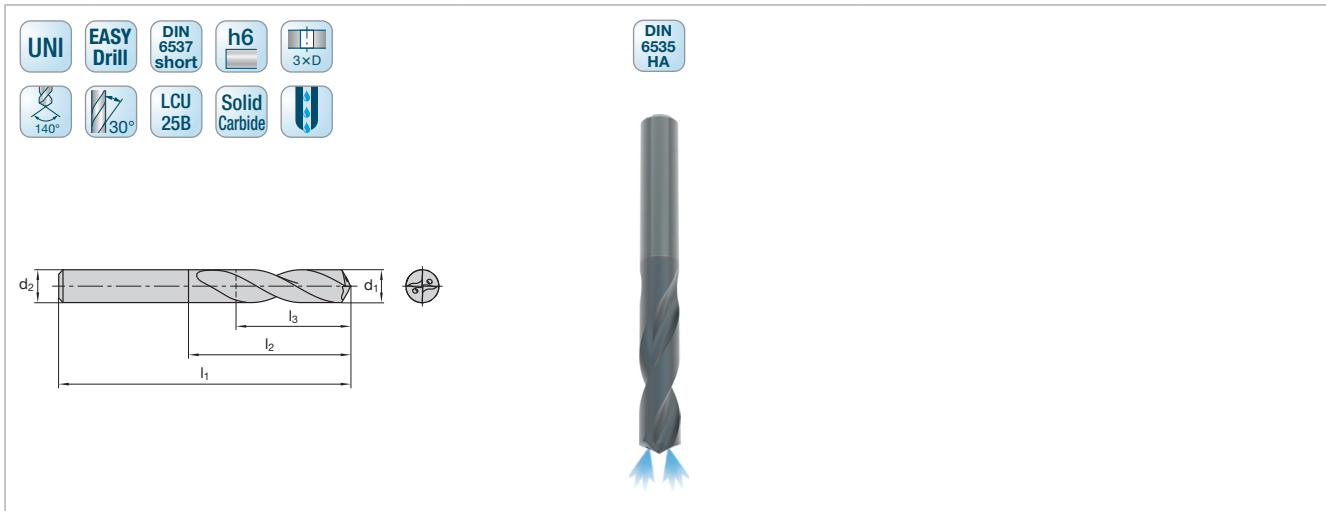
Gestapelte Platten



Schräge Eintrittsfläche bis <math>< 3^\circ</math>



Schräge Austrittsfläche bis <math>< 20^\circ</math>



Katalog-Nr.					EDS01			
<b>P</b>								
<b>M</b>								
<b>K</b>								
<b>N</b>								
<b>S</b>								
<b>H</b>								
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren	Für Gewindeformen
2,5	17	58	12	4	7430811	UD-EDS01 3x02500M.4HA	M 3 x 0,5	
2,6	17	58	12	4	7430902	UD-EDS01 3x02600M.4HA	UNC Nr. 5	UNF Nr. 4
2,7	17	58	12	4	7430903	UD-EDS01 3x02700M.4HA	UNF Nr. 5	
2,8	17	58	12	4	7430904	UD-EDS01 3x02800M.4HA	UNC Nr. 6	M 3 x 0,5
2,9	17	58	12	4	7430905	UD-EDS01 3x02900M.4HA	M 3,5 x 0,6; UNF Nr. 6	UNC Nr. 5; UNF Nr. 5
3	20	62	14	6	7430906	UD-EDS01 3x03000M.6HA		
3,1	20	62	14	6	7430907	UD-EDS01 3x03100M.6HA		
3,2	20	62	14	6	7430908	UD-EDS01 3x03200M.6HA		M 3,5 x 0,6; UNF Nr. 6
3,3	20	62	14	6	7430909	UD-EDS01 3x03300M.6HA	M 4 x 0,7	
3,4	20	62	14	6	7430910	UD-EDS01 3x03400M.6HA	UNC Nr. 8	
3,5	20	62	14	6	7430911	UD-EDS01 3x03500M.6HA	MF 4 x 0,5; UNF Nr. 8	
3,6	20	62	14	6	7430912	UD-EDS01 3x03600M.6HA		
3,65	20	62	14	6	7446232	UD-EDS01 3x03650M.6HA	MF 4 x 0,35	
3,7	20	62	14	6	7430913	UD-EDS01 3x03700M.6HA		M 4 x 0,7
3,8	24	66	17	6	7430914	UD-EDS01 3x03800M.6HA	M 4,5 x 0,75	UNC Nr. 8
3,9	24	66	17	6	7430915	UD-EDS01 3x03900M.6HA	UNC Nr. 10	
4	24	66	17	6	7430916	UD-EDS01 3x04000M.6HA		
4,1	24	66	17	6	7430917	UD-EDS01 3x04100M.6HA	UNF Nr. 10	
4,2	24	66	17	6	7430918	UD-EDS01 3x04200M.6HA	M 5 x 0,8	
4,3	24	66	17	6	7430919	UD-EDS01 3x04300M.6HA		UNC Nr. 10
4,4	24	66	17	6	7430920	UD-EDS01 3x04400M.6HA		
4,5	24	66	17	6	7430921	UD-EDS01 3x04500M.6HA	MF 5 x 0,5; UNC Nr. 12	
4,6	24	66	17	6	7430922	UD-EDS01 3x04600M.6HA	UNF Nr. 12	
4,65	24	66	17	6	7446233	UD-EDS01 3x04650M.6HA		M 5 x 0,8
4,7	24	66	17	6	7430923	UD-EDS01 3x04700M.6HA		
4,8	28	66	20	6	7430924	UD-EDS01 3x04800M.6HA		
4,9	28	66	20	6	7430925	UD-EDS01 3x04900M.6HA		
5	28	66	20	6	7430926	UD-EDS01 3x05000M.6HA	M 6 x 1	UNC Nr. 12
5,1	28	66	20	6	7430927	UD-EDS01 3x05100M.6HA	UNC ¼	
5,2	28	66	20	6	7431258	UD-EDS01 3x05200M.6HA		
5,3	28	66	20	6	7431260	UD-EDS01 3x05300M.6HA	MF 6 x 0,75	
5,4	28	66	20	6	7431262	UD-EDS01 3x05400M.6HA		
5,5	28	66	20	6	7431264	UD-EDS01 3x05500M.6HA	MF 6 x 0,5; UNF ¼	

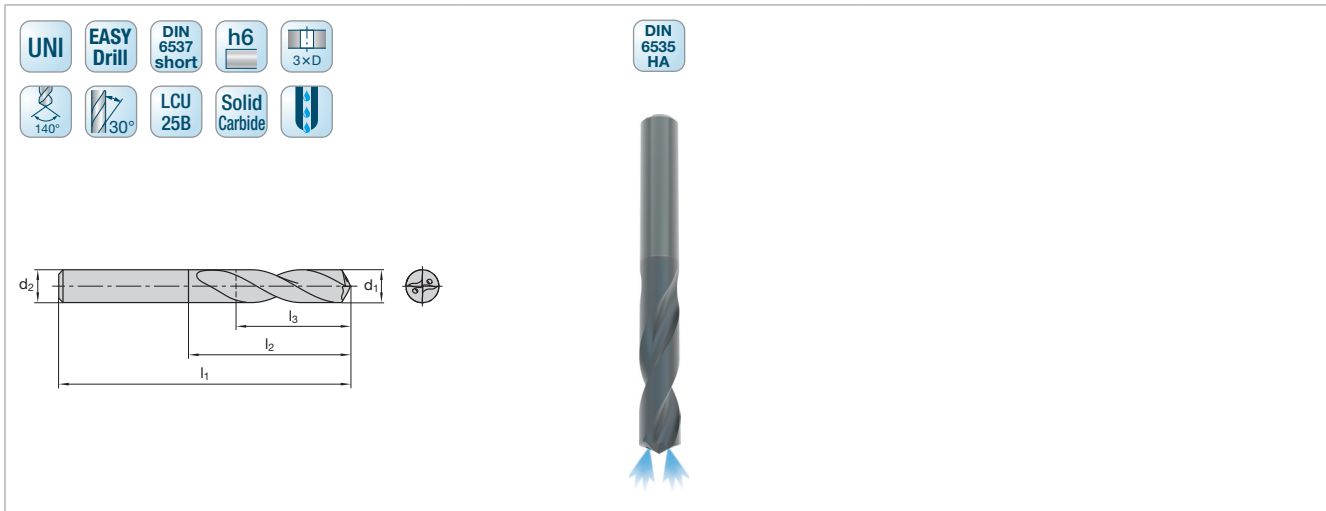
Schnittwertempfehlungen siehe Seite 12

■ = Hauptanwendung  
□ = Nebenanwendung

☐ für HPF-Gewindeformer



Neben dem Standardprogramm können Sonderwerkzeuge angefragt werden.



Katalog-Nr.					EDS01			
<b>P</b>								
<b>M</b>								
<b>K</b>								
<b>N</b>								
<b>S</b>								
<b>H</b>								
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren	Für Gewindeformen
5,55	28	66	20	6	7446234	UD-EDS01 3x05550M.6HA		M 6 x 1
5,6	28	66	20	6	7431266	UD-EDS01 3x05600M.6HA		
5,7	28	66	20	6	7431268	UD-EDS01 3x05700M.6HA		
5,8	28	66	20	6	7431270	UD-EDS01 3x05800M.6HA		
5,9	28	66	20	6	7431273	UD-EDS01 3x05900M.6HA		UNF ¼
6	28	66	20	6	7431275	UD-EDS01 3x06000M.6HA	M 7 x 1	
6,1	34	79	24	8	7431277	UD-EDS01 3x06100M.8HA		
6,2	34	79	24	8	7431278	UD-EDS01 3x06200M.8HA		
6,25	34	79	24	8	7446235	UD-EDS01 3x06250M.8HA	MF 7 x 0,75	
6,3	34	79	24	8	7431280	UD-EDS01 3x06300M.8HA		
6,4	34	79	24	8	7431282	UD-EDS01 3x06400M.8HA		
6,5	34	79	24	8	7431284	UD-EDS01 3x06500M.8HA		
6,55	34	79	24	8	7446236	UD-EDS01 3x06550M.8HA		M 7 x 1
6,6	34	79	24	8	7431286	UD-EDS01 3x06600M.8HA	UNC 5/16	
6,7	34	79	24	8	7431288	UD-EDS01 3x06700M.8HA		
6,8	34	79	24	8	7431290	UD-EDS01 3x06800M.8HA	M 8 x 1,25; G 1/16	
6,9	34	79	24	8	7431292	UD-EDS01 3x06900M.8HA	UNF 5/16	
7	34	79	24	8	7431294	UD-EDS01 3x07000M.8HA	MF 8 x 1	
7,1	41	79	29	8	7431296	UD-EDS01 3x07100M.8HA		
7,2	41	79	29	8	7431298	UD-EDS01 3x07200M.8HA		
7,25	41	79	29	8	7446237	UD-EDS01 3x07250M.8HA	MF 8 x 0,75	UNC 5/16; G 1/16"
7,3	41	79	29	8	7431300	UD-EDS01 3x07300M.8HA		
7,4	41	79	29	8	7431302	UD-EDS01 3x07400M.8HA		
7,45	41	79	29	8	7446238	UD-EDS01 3x07450M.8HA		M 8 x 1,25; UNF 5/16"
7,5	41	79	29	8	7431304	UD-EDS01 3x07500M.8HA	MF 8 x 0,5	
7,55	41	79	29	8	7446239	UD-EDS01 3x07550M.8HA		MF 8 x 1
7,6	41	79	29	8	7431307	UD-EDS01 3x07600M.8HA		
7,7	41	79	29	8	7431309	UD-EDS01 3x07700M.8HA		
7,8	41	79	29	8	7431311	UD-EDS01 3x07800M.8HA	M 9 x 1,25	
7,9	41	79	29	8	7431313	UD-EDS01 3x07900M.8HA		
8	41	79	29	8	7431315	UD-EDS01 3x08000M.8HA	MF 9 x 1; UNC 3/8	
8,1	47	89	35	10	7431317	UD-EDS01 3x08100M.10HA		
8,2	47	89	35	10	7431319	UD-EDS01 3x08200M.10HA		

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 12

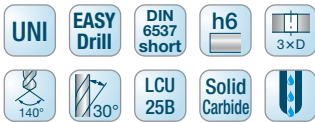
■ = Hauptanwendung  
□ = Nebenanwendung

■ für HPF-Gewindeformer

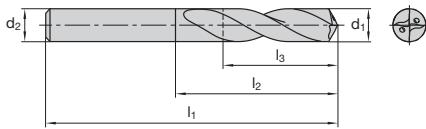


Neben dem Standardprogramm können Sonderwerkzeuge angefragt werden.





DIN 6535 HA



Katalog-Nr.					EDS01				
P									
M									
K									
N									
S									
H									
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren	Für Gewindeformen	
8,3	47	89	35	10	7431321	UD-EDS01 3x08300M.10HA	MF 9 x 0,75		
8,4	47	89	35	10	7431323	UD-EDS01 3x08400M.10HA		M 9 x 1,25	
8,5	47	89	35	10	7431325	UD-EDS01 3x08500M.10HA	M 10 x 1,5; UNF 3/8		
8,6	47	89	35	10	7431327	UD-EDS01 3x08600M.10HA			
8,7	47	89	35	10	7431329	UD-EDS01 3x08700M.10HA			
8,75	47	89	35	10	7446240	UD-EDS01 3x08750M.10HA	MF 10 x 1,25	UNC 3/8	
8,8	47	89	35	10	7431331	UD-EDS01 3x08800M.10HA	G 1/8		
8,9	47	89	35	10	7431333	UD-EDS01 3x08900M.10HA			
9	47	89	35	10	7431335	UD-EDS01 3x09000M.10HA	MF 10 x 1	UNF 3/8	
9,1	47	89	35	10	7431337	UD-EDS01 3x09100M.10HA			
9,2	47	89	35	10	7431339	UD-EDS01 3x09200M.10HA			
9,25	47	89	35	10	7446241	UD-EDS01 3x09250M.10HA	MF 10 x 0,75	G 1/8	
9,3	47	89	35	10	7431341	UD-EDS01 3x09300M.10HA		M 10 x 1,5	
9,4	47	89	35	10	7431343	UD-EDS01 3x09400M.10HA	UNC 7/16	MF 10 x 1,25	
9,5	47	89	35	10	7431345	UD-EDS01 3x09500M.10HA	M 11 x 1,5		
9,55	47	89	35	10	7446242	UD-EDS01 3x09550M.10HA		MF 10 x 1	
9,6	47	89	35	10	7431347	UD-EDS01 3x09600M.10HA			
9,7	47	89	35	10	7431349	UD-EDS01 3x09700M.10HA		MF 10 x 0,75	
9,8	47	89	35	10	7431351	UD-EDS01 3x09800M.10HA			
9,9	47	89	35	10	7431353	UD-EDS01 3x09900M.10HA	UNF 7/16		
10	47	89	35	10	7430861	UD-EDS01 3x10000M.10HA	MF 11 x 1		
10,1	55	102	40	12	7430862	UD-EDS01 3x10100M.12HA			
10,2	55	102	40	12	7430863	UD-EDS01 3x10200M.12HA		UNC 7/16	
10,3	55	102	40	12	7430864	UD-EDS01 3x10300M.12HA	M 12 x 1,75		
10,4	55	102	40	12	7430865	UD-EDS01 3x10400M.12HA			
10,5	55	102	40	12	7430866	UD-EDS01 3x10500M.12HA	MF 12 x 1,5	UNF 7/16	
10,6	55	102	40	12	7430867	UD-EDS01 3x10600M.12HA			
10,7	55	102	40	12	7430868	UD-EDS01 3x10700M.12HA			
10,8	55	102	40	12	7430869	UD-EDS01 3x10800M.12HA	MF 12 x 1,25; UNC 1/2		
10,9	55	102	40	12	7430870	UD-EDS01 3x10900M.12HA			
11	55	102	40	12	7430871	UD-EDS01 3x11000M.12HA	MF 12 x 1		
11,1	55	102	40	12	7430872	UD-EDS01 3x11100M.12HA			
11,2	55	102	40	12	7430873	UD-EDS01 3x11200M.12HA		M 12 x 1,75	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 12

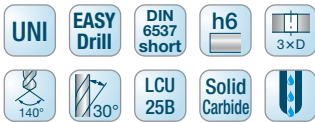
■ = Hauptanwendung  
□ = Nebenanwendung

■ für HPF-Gewindeformer

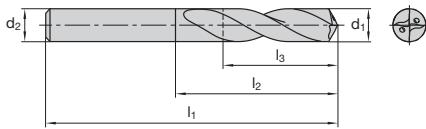


Neben dem Standardprogramm können Sonderwerkzeuge angefragt werden.





DIN 6535 HA



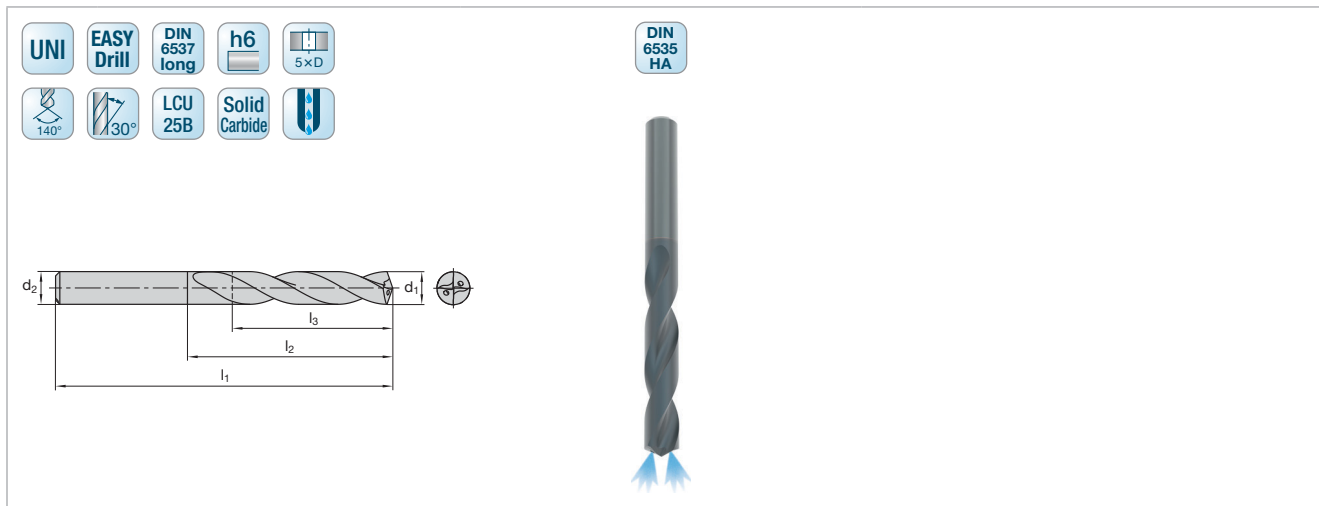
Katalog-Nr.		EDS01						
P			■					
M			■					
K			■					
N			■					
S			■					
H			□					
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren	Für Gewindeformen
11,3	55	102	40	12	7430874	UD-EDS01 3x11300M.12HA		MF 12 x 1,5
11,4	55	102	40	12	7430875	UD-EDS01 3x11400M.12HA		MF 12 x 1,25
11,5	55	102	40	12	7430876	UD-EDS01 3x11500M.12HA	UNF ½	
11,55	55	102	40	12	7446243	UD-EDS01 3x11550M.12HA		MF 12 x 1
11,6	55	102	40	12	7430877	UD-EDS01 3x11600M.12HA		
11,7	55	102	40	12	7430878	UD-EDS01 3x11700M.12HA		UNC ½
11,8	55	102	40	12	7430879	UD-EDS01 3x11800M.12HA	G ¼	
11,9	55	102	40	12	7430880	UD-EDS01 3x11900M.12HA		
12	55	102	40	12	7430881	UD-EDS01 3x12000M.12HA	M 14 x 2	
12,1	60	107	43	14	7430882	UD-EDS01 3x12100M.14HA		UNF ½
12,2	60	107	43	14	7430883	UD-EDS01 3x12200M.14HA	UNC 9/16	
12,3	60	107	43	14	7430884	UD-EDS01 3x12300M.14HA		
12,4	60	107	43	14	7430885	UD-EDS01 3x12400M.14HA		
12,5	60	107	43	14	7430886	UD-EDS01 3x12500M.14HA	MF 14 x 1,5	G ¼
12,6	60	107	43	14	7430887	UD-EDS01 3x12600M.14HA		
12,7	60	107	43	14	7430888	UD-EDS01 3x12700M.14HA		
12,8	60	107	43	14	7430889	UD-EDS01 3x12800M.14HA	MF 14 x 1,25	
12,9	60	107	43	14	7430890	UD-EDS01 3x12900M.14HA	UNF 9/16	
13	60	107	43	14	7430891	UD-EDS01 3x13000M.14HA	MF 14 x 1	
13,1	60	107	43	14	7430892	UD-EDS01 3x13100M.14HA		M 14 x 2
13,2	60	107	43	14	7430893	UD-EDS01 3x13200M.14HA		UNC 9/16
13,3	60	107	43	14	7430894	UD-EDS01 3x13300M.14HA		MF 14 x 1,5
13,4	60	107	43	14	7430895	UD-EDS01 3x13400M.14HA		
13,5	60	107	43	14	7430896	UD-EDS01 3x13500M.14HA	MF 15 x 1,5; UNC 5/8	
13,55	60	107	43	14	7446244	UD-EDS01 3x13550M.14HA		MF 14 x 1
13,6	60	107	43	14	7430897	UD-EDS01 3x13600M.14HA		UNF 9/16
13,7	60	107	43	14	7430898	UD-EDS01 3x13700M.14HA		
13,8	60	107	43	14	7430899	UD-EDS01 3x13800M.14HA		
13,9	60	107	43	14	7430900	UD-EDS01 3x13900M.14HA		
14	60	107	43	14	7430901	UD-EDS01 3x14000M.14HA	M 16 x 2; MF 15 x 1	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 12

■ = Hauptanwendung  
□ = Nebenanwendung

■ für HPF-Gewindeformer

Neben dem Standardprogramm können Sonderwerkzeuge angefragt werden.



Katalog-Nr.		EDS01								
<b>P</b>		■								
<b>M</b>		■								
<b>K</b>		■								
<b>N</b>		■								
<b>S</b>		■								
<b>H</b>		□								
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren	Für Gewindeformen		
2,5	22	58	17	4	7431019	UD-EDS01 5x02500M.4HA	M 3 x 0,5			
2,6	22	58	17	4	7431020	UD-EDS01 5x02600M.4HA	UNC Nr. 5	UNF Nr. 4		
2,7	22	58	17	4	7431021	UD-EDS01 5x02700M.4HA	UNF Nr. 5			
2,8	22	58	17	4	7431022	UD-EDS01 5x02800M.4HA	UNC Nr. 6	M 3 x 0,5		
2,9	22	58	17	4	7431023	UD-EDS01 5x02900M.4HA	M 3,5 x 0,6; UNF Nr. 6	UNC Nr. 5; UNF Nr. 5		
3	28	66	23	6	7431024	UD-EDS01 5x03000M.6HA				
3,1	28	66	23	6	7431025	UD-EDS01 5x03100M.6HA				
3,2	28	66	23	6	7431026	UD-EDS01 5x03200M.6HA		M 3,5 x 0,6; UNF Nr. 6		
3,3	28	66	23	6	7431027	UD-EDS01 5x03300M.6HA	M 4 x 0,7			
3,4	28	66	23	6	7431028	UD-EDS01 5x03400M.6HA	UNC Nr. 8			
3,5	28	66	23	6	7431029	UD-EDS01 5x03500M.6HA	MF 4 x 0,5; UNF Nr. 8			
3,6	28	66	23	6	7431030	UD-EDS01 5x03600M.6HA				
3,7	28	66	23	6	7431031	UD-EDS01 5x03700M.6HA		M 4 x 0,7		
3,8	36	74	29	6	7431032	UD-EDS01 5x03800M.6HA	M 4,5 x 0,75	UNC Nr. 8		
3,9	36	74	29	6	7431033	UD-EDS01 5x03900M.6HA	UNC Nr. 10			
4	36	74	29	6	7431034	UD-EDS01 5x04000M.6HA				
4,1	36	74	29	6	7431035	UD-EDS01 5x04100M.6HA	UNF Nr. 10			
4,2	36	74	29	6	7431036	UD-EDS01 5x04200M.6HA	M 5 x 0,8			
4,3	36	74	29	6	7431037	UD-EDS01 5x04300M.6HA		UNC Nr. 10		
4,4	36	74	29	6	7431038	UD-EDS01 5x04400M.6HA				
4,5	36	74	29	6	7431039	UD-EDS01 5x04500M.6HA	MF 5 x 0,5; UNC Nr. 12			
4,6	36	74	29	6	7431040	UD-EDS01 5x04600M.6HA	UNF Nr. 12			
4,7	36	74	29	6	7431041	UD-EDS01 5x04700M.6HA				
4,8	44	82	35	6	7431042	UD-EDS01 5x04800M.6HA				
4,9	44	82	35	6	7431043	UD-EDS01 5x04900M.6HA				
5	44	82	35	6	7431044	UD-EDS01 5x05000M.6HA	M 6 x 1	UNC Nr. 12		
5,1	44	82	35	6	7431259	UD-EDS01 5x05100M.6HA	UNC 1/4			
5,2	44	82	35	6	7431261	UD-EDS01 5x05200M.6HA				
5,3	44	82	35	6	7431263	UD-EDS01 5x05300M.6HA	MF 6 x 0,75			
5,4	44	82	35	6	7431265	UD-EDS01 5x05400M.6HA				
5,5	44	82	35	6	7431267	UD-EDS01 5x05500M.6HA	MF 6 x 0,5; UNF 1/4			
5,6	44	82	35	6	7431269	UD-EDS01 5x05600M.6HA				

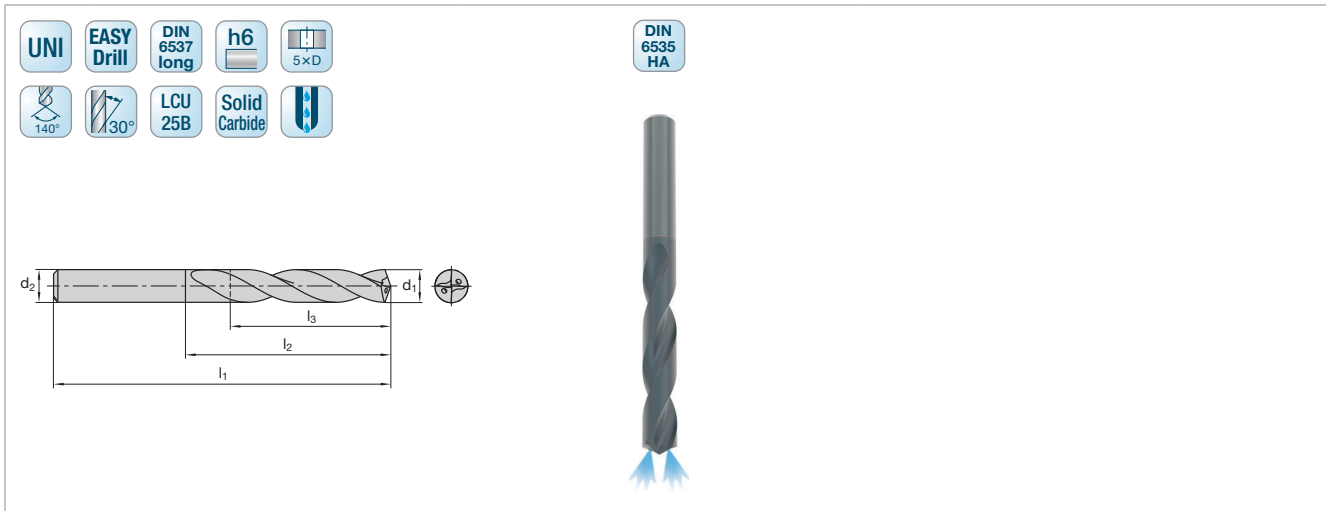
Schnittwertempfehlungen siehe Seite 12

■ = Hauptanwendung  
□ = Nebenanwendung

□ für HPF-Gewindeformer



Neben dem Standardprogramm können Sonderwerkzeuge angefragt werden.



Katalog-Nr.		EDS01								
P		■								
M		■								
K		■								
N		■								
S		■								
H		□								
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren	Für Gewindeformen		
5,7	44	82	35	6	7431271	UD-EDS01 5x05700M.6HA				
5,8	44	82	35	6	7431272	UD-EDS01 5x05800M.6HA				
5,9	44	82	35	6	7431274	UD-EDS01 5x05900M.6HA		UNF ¼		
6	44	82	35	6	7431276	UD-EDS01 5x06000M.6HA	M 7 x 1			
6,1	53	91	43	8	7431279	UD-EDS01 5x06100M.8HA				
6,2	53	91	43	8	7431281	UD-EDS01 5x06200M.8HA				
6,3	53	91	43	8	7431283	UD-EDS01 5x06300M.8HA				
6,4	53	91	43	8	7431285	UD-EDS01 5x06400M.8HA				
6,5	53	91	43	8	7431287	UD-EDS01 5x06500M.8HA				
6,6	53	91	43	8	7431289	UD-EDS01 5x06600M.8HA	UNC 5/16			
6,7	53	91	43	8	7431291	UD-EDS01 5x06700M.8HA				
6,8	53	91	43	8	7431293	UD-EDS01 5x06800M.8HA	M 8 x 1,25; G 1/16			
6,9	53	91	43	8	7431295	UD-EDS01 5x06900M.8HA	UNF 5/16			
7	53	91	43	8	7431297	UD-EDS01 5x07000M.8HA	MF 8 x 1			
7,1	53	91	43	8	7431299	UD-EDS01 5x07100M.8HA				
7,2	53	91	43	8	7431301	UD-EDS01 5x07200M.8HA				
7,3	53	91	43	8	7431303	UD-EDS01 5x07300M.8HA				
7,4	53	91	43	8	7431305	UD-EDS01 5x07400M.8HA				
7,5	53	91	43	8	7431306	UD-EDS01 5x07500M.8HA	MF 8 x 0,5			
7,6	53	91	43	8	7431308	UD-EDS01 5x07600M.8HA				
7,7	53	91	43	8	7431310	UD-EDS01 5x07700M.8HA				
7,8	53	91	43	8	7431312	UD-EDS01 5x07800M.8HA	M 9 x 1,25			
7,9	53	91	43	8	7431314	UD-EDS01 5x07900M.8HA				
8	53	91	43	8	7431316	UD-EDS01 5x08000M.8HA	MF 9 x 1; UNC 3/8			
8,1	61	103	49	10	7431318	UD-EDS01 5x08100M.10HA				
8,2	61	103	49	10	7431320	UD-EDS01 5x08200M.10HA				
8,3	61	103	49	10	7431322	UD-EDS01 5x08300M.10HA	MF 9 x 0,75			
8,4	61	103	49	10	7431324	UD-EDS01 5x08400M.10HA		M 9 x 1,25		
8,5	61	103	49	10	7431326	UD-EDS01 5x08500M.10HA	M 10 x 1,5; UNF 3/8			
8,6	61	103	49	10	7431328	UD-EDS01 5x08600M.10HA				
8,7	61	103	49	10	7431330	UD-EDS01 5x08700M.10HA				
8,8	61	103	49	10	7431332	UD-EDS01 5x08800M.10HA	G 1/8			

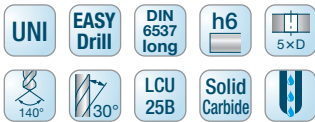
Schnittwertempfehlungen siehe Seite 12

■ = Hauptanwendung  
□ = Nebenanwendung

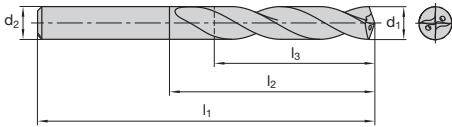
■ für HPF-Gewindeformer



Neben dem Standardprogramm können Sonderwerkzeuge angefragt werden.



DIN  
6535  
HA



Katalog-Nr.		EDS01								
<b>P</b>		■								
<b>M</b>		■								
<b>K</b>		■								
<b>N</b>		■								
<b>S</b>		■								
<b>H</b>		□								
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren	Für Gewindeformen		
8,9	61	103	49	10	7431334	UD-EDS01 5x08900M.10HA				
9	61	103	49	10	7431336	UD-EDS01 5x09000M.10HA	MF 10 x 1	UNF 3/8		
9,1	61	103	49	10	7431338	UD-EDS01 5x09100M.10HA				
9,2	61	103	49	10	7431340	UD-EDS01 5x09200M.10HA				
9,3	61	103	49	10	7431342	UD-EDS01 5x09300M.10HA		M 10 x 1,5		
9,4	61	103	49	10	7431344	UD-EDS01 5x09400M.10HA	UNC 7/16	MF 10 x 1,25		
9,5	61	103	49	10	7431346	UD-EDS01 5x09500M.10HA	M 11 x 1,5			
9,6	61	103	49	10	7431348	UD-EDS01 5x09600M.10HA				
9,7	61	103	49	10	7431350	UD-EDS01 5x09700M.10HA		MF 10 x 0,75		
9,8	61	103	49	10	7431352	UD-EDS01 5x09800M.10HA				
9,9	61	103	49	10	7431354	UD-EDS01 5x09900M.10HA	UNF 7/16			
10	61	103	49	10	7430978	UD-EDS01 5x10000M.10HA	MF 11 x 1			
10,1	71	118	56	12	7430979	UD-EDS01 5x10100M.12HA				
10,2	71	118	56	12	7430980	UD-EDS01 5x10200M.12HA		UNC 7/16		
10,3	71	118	56	12	7430981	UD-EDS01 5x10300M.12HA	M 12 x 1,75			
10,4	71	118	56	12	7430982	UD-EDS01 5x10400M.12HA				
10,5	71	118	56	12	7430983	UD-EDS01 5x10500M.12HA	MF 12 x 1,5	UNF 7/16		
10,6	71	118	56	12	7430984	UD-EDS01 5x10600M.12HA				
10,7	71	118	56	12	7430985	UD-EDS01 5x10700M.12HA				
10,8	71	118	56	12	7430986	UD-EDS01 5x10800M.12HA	MF 12 x 1,25; UNC 1/2			
10,9	71	118	56	12	7430987	UD-EDS01 5x10900M.12HA				
11	71	118	56	12	7430988	UD-EDS01 5x11000M.12HA	MF 12 x 1			
11,1	71	118	56	12	7430989	UD-EDS01 5x11100M.12HA				
11,2	71	118	56	12	7430990	UD-EDS01 5x11200M.12HA		M 12 x 1,75		
11,3	71	118	56	12	7430991	UD-EDS01 5x11300M.12HA		MF 12 x 1,5		
11,4	71	118	56	12	7430992	UD-EDS01 5x11400M.12HA		MF 12 x 1,25		
11,5	71	118	56	12	7430993	UD-EDS01 5x11500M.12HA	UNF 1/2			
11,6	71	118	56	12	7430994	UD-EDS01 5x11600M.12HA				
11,7	71	118	56	12	7430995	UD-EDS01 5x11700M.12HA		UNC 1/2		
11,8	71	118	56	12	7430996	UD-EDS01 5x11800M.12HA	G 1/4			
11,9	71	118	56	12	7430997	UD-EDS01 5x11900M.12HA				
12	77	124	60	14	7430998	UD-EDS01 5x12000M.14HA	M 14 x 2			

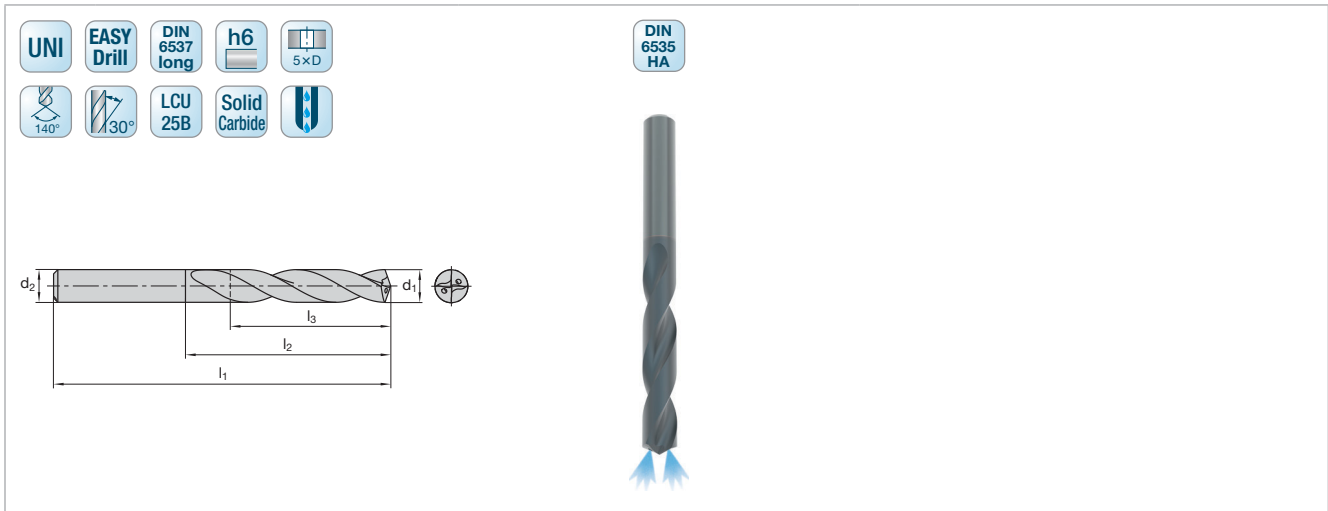
Schnittwertempfehlungen siehe Seite 12

■ = Hauptanwendung  
□ = Nebenanwendung

□ für HPF-Gewindeformer



Programm und Sonderwerkzeuge können angefragt werden.



Katalog-Nr.		EDS01						
<b>P</b>		■						
<b>M</b>		■						
<b>K</b>		■						
<b>N</b>		■						
<b>S</b>		■						
<b>H</b>		□						
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	Ident No.	LMT-Code	Für Gewindebohren	Für Gewindeformen
12,1	77	124	60	14	7430999	UD-EDS01 5x12100M.14HA		UNF ½
12,2	77	124	60	14	7431000	UD-EDS01 5x12200M.14HA	UNC 9/16	
12,3	77	124	60	14	7431001	UD-EDS01 5x12300M.14HA		
12,4	77	124	60	14	7431002	UD-EDS01 5x12400M.14HA		
12,5	77	124	60	14	7431003	UD-EDS01 5x12500M.14HA	MF 14 x 1,5	G ¼
12,6	77	124	60	14	7431004	UD-EDS01 5x12600M.14HA		
12,7	77	124	60	14	7431005	UD-EDS01 5x12700M.14HA		
12,8	77	124	60	14	7431006	UD-EDS01 5x12800M.14HA	MF 14 x 1,25	
12,9	77	124	60	14	7431007	UD-EDS01 5x12900M.14HA	UNF 9/16	
13	77	124	60	14	7431008	UD-EDS01 5x13000M.14HA	MF 14 x 1	
13,1	77	124	60	14	7431009	UD-EDS01 5x13100M.14HA		M 14 x 2
13,2	77	124	60	14	7431010	UD-EDS01 5x13200M.14HA		UNC 9/16
13,3	77	124	60	14	7431011	UD-EDS01 5x13300M.14HA		MF 14 x 1,5
13,4	77	124	60	14	7431012	UD-EDS01 5x13400M.14HA		
13,5	77	124	60	14	7431013	UD-EDS01 5x13500M.14HA	MF 15 x 1,5; UNC 5/8	
13,6	77	124	60	14	7431014	UD-EDS01 5x13600M.14HA		UNF 9/16
13,7	77	124	60	14	7431015	UD-EDS01 5x13700M.14HA		
13,8	77	124	60	14	7431016	UD-EDS01 5x13800M.14HA		
13,9	77	124	60	14	7431017	UD-EDS01 5x13900M.14HA		
14	77	124	60	14	7431018	UD-EDS01 5x14000M.14HA	M 16 x 2; MF 15 x 1	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 12

■ = Hauptanwendung  
□ = Nebenanwendung

■ für HPF-Gewindeformer

Neben dem Standardprogramm können Sonderwerkzeuge angefragt werden.

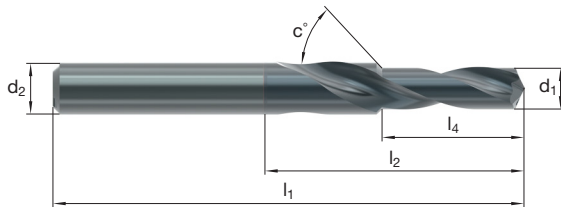
Material Gruppe	Schnitt- geschwin- digkeit $v_c$ (m/min)	Bohrerdurchmesser (mm)							
		Vorschub pro Umdrehung $f$ (mm/U)							
	Start/max	Ø 2,5	Ø 3,0	Ø 4,0	Ø 6,0	Ø 8,0	Ø 10,0	Ø 12,0	Ø 14,0
<b>P1</b>	100-130	0,04-0,10	0,05-0,12	0,05-0,12	0,10-0,20	0,12-0,25	0,13-0,30	0,16-0,35	0,18-0,38
<b>P2</b>	100-120	0,05-0,13	0,07-0,15	0,07-0,15	0,13-0,23	0,15-0,27	0,18-0,33	0,21-0,37	0,23-0,41
<b>P3</b>	60-80	0,05-0,10	0,06-0,12	0,06-0,13	0,10-0,20	0,13-0,24	0,15-0,29	0,17-0,32	0,18-0,36
<b>M1</b>	35-45	0,03-0,06	0,04-0,07	0,04-0,08	0,08-0,13	0,09-0,14	0,11-0,16	0,13-0,18	0,14-0,19
<b>M2</b>	55-70	0,04-0,06	0,05-0,08	0,06-0,10	0,08-0,14	0,10-0,18	0,13-0,22	0,14-0,24	0,16-0,28
<b>K1</b>	125-170	0,09-0,18	0,12-0,23	0,12-0,23	0,17-0,33	0,21-0,40	0,24-0,46	0,26-0,51	0,29-0,57
<b>K2</b>	110-135	0,09-0,16	0,10-0,17	0,10-0,17	0,15-0,26	0,16-0,33	0,21-0,38	0,23-0,42	0,26-0,46
<b>N1</b>	210-315	0,06-0,14	0,08-0,15	0,08-0,15	0,13-0,21	0,17-0,25	0,21-0,29	0,25-0,34	0,27-0,38
<b>N2</b>	180-270	0,06-0,13	0,08-0,17	0,08-0,17	0,13-0,25	0,17-0,29	0,21-0,34	0,25-0,38	0,27-0,42
<b>N3</b>	180-270	0,12-0,15	0,13-0,15	0,13-0,15	0,15-0,21	0,17-0,25	0,21-0,29	0,25-0,34	0,27-0,38
<b>N4</b>	135-180	0,06-0,13	0,08-0,17	0,08-0,17	0,13-0,25	0,17-0,29	0,21-0,34	0,25-0,38	0,27-0,40
<b>S1</b>	20-40	0,02-0,03	0,02-0,04	0,03-0,06	0,05-0,08	0,07-0,10	0,08-0,12	0,09-0,13	0,10-0,14
<b>S2</b>	20-30	0,02-0,03	0,02-0,04	0,02-0,04	0,04-0,08	0,06-0,10	0,07-0,12	0,08-0,13	0,08-0,14
<b>H1</b>	15-30	0,02-0,03	0,02-0,04	0,02-0,06	0,04-0,08	0,07-0,11	0,07-0,12	0,08-0,12	0,08-0,13

Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.  
Der Minimalwert sollte den Startwert um nicht mehr als 30 % unterschreiten.

Neben dem universellen Standardportfolio können auch Sonderwerkzeuge angefragt werden.

## Beispiel für EASYDrill Solid

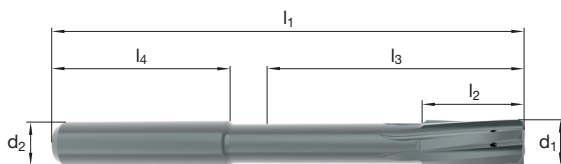
- Vollhartmetallbohrer in unterschiedlichen Ausführungen
- Stufenbohrer in unterschiedlichen Ausführungen



---

## Beispiel für EASYReam Solid

- Vollhartmetall Reibahle in unterschiedlichen Toleranzklassen oder Ausführungen



Wir sind weltweit für Sie da!

Für Anfragen zu unserem Standardprogramm oder unseren Sonderausführungen, nehmen Sie gerne Kontakt zu uns und unseren Experten auf.

[www.lmt-tools.com/de/kontakt](http://www.lmt-tools.com/de/kontakt)





## Volle Flexibilität für die Feinbearbeitung

Für die Feinbearbeitung einer großen Vielzahl an Bauteilen überzeugt die EASYReam Familie mit ihrem breiten Anwendungsfeld. Die Vollhartmetall-Reibahlen und Modulare Reibahlen stehen in zwei Ausführungen zur Verfügung und sind einfach und flexibel für die Fertigbearbeitung von Grund- und Durchgangsbohrungen einsetzbar.

Mit ihrer internen Kühlmittelzufuhr sowie zentralem bzw. radialem Austritt, wird eine maximale Kühlung bei bester Spankontrolle erzielt. Das anwenderfreundliche Handling der Reibwerkzeuge verkürzt die Rüstzeiten und gilt insbesondere für die modulare Ausführung.

# Unser universelles Reibprogramm für verschiedene Werkstoffe

EASYReam Reibahlen sind universell einsetzbar für Stahl, rostfreien Stahl und Gusseisen. Durch ihre zwei Schneidstoffausführungen eignen sich die Vollhartmetall Reibahlen ebenso für die Bearbeitung von Nichteisenmetallen, wie z. B. Aluminium. Dabei deckt die EASYReam Solid den Durchmesserbereich 5,00 mm bis 14,00 mm ab.

Die EASYReam Modular ist mit einem Durchmesser von 14,00 mm bis 42,00 mm verfügbar. Dank des modularen Halters ist die Feinbearbeitung sowohl für Grundloch- als auch Durchgangsbohrungen möglich. Eine große Auswahl an Haltern in 8 verschiedenen Größen und zwei Längenausführungen 3xD und 5xD, bietet für alle Durchmesserbereiche und Anwendungen die passende Lösung.

Die Werkzeuge sind nach der Toleranzklasse ISO H7 geschliffen und weisen nur eine minimale Rundlaufabweichung (< 3 Mikrometer) auf.

## Ihre Vorteile:

- Maximale Standzeiten mit herausragender Bohrungsqualität und Oberflächengüte
- Höhere Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe zur Steigerung der Bearbeitungsgeschwindigkeit
- Perfekte Geradheit der Bohrung bei konstantem Lochdurchmesser
- Spürbare Verringerung der Vibrationen
- Kostensenkung und geringere Lagerhaltungskosten

Schneidenteil aus Vollhartmetall kann häufiger nachgeschliffen werden

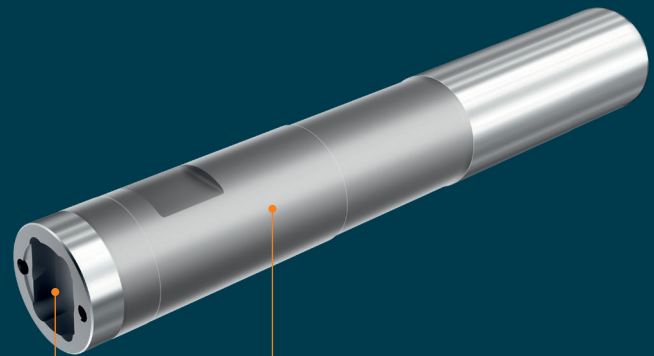
Ungleiche Teilung sorgt für Vibrationsminderung und längere Werkzeugstandzeit

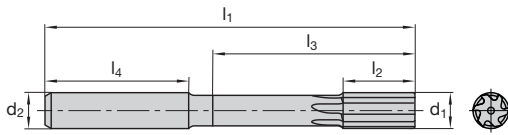
Geläppte Schneide für hohe Bohrungs- und Oberflächenqualität

Gleichzeitige Anlage der Plan- und Kegelfläche ermöglicht hohe Steifigkeit und Rundlaufqualität

Einfaches Handling und sichere Drehmomentübertragung durch einzigartige Schnittstelle

Ein Halter für Grundloch- und Durchgangsbohrungen für einen variablen Einsatz





Katalog-Nr.							RES01-SF				
P							<input type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>
M							<input type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>
K							<input type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>
N							<input checked="" type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>
S							<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>
H											
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	
5	12	74	32	36	6	4	7430775	RE-RES01 N05000.H7.SF	7430799	RE-RES01 K05000.H7.SF	
5,5	12	74	32	36	6	4	7430776	RE-RES01 N05500.H7.SF	7430800	RE-RES01 K05500.H7.SF	
6	12	74	32	36	6	4	7430777	RE-RES01 N06000.H7.SF	7430801	RE-RES01 K06000.H7.SF	
6,5	16	91	49	36	8	4	7430778	RE-RES01 N06500.H7.SF	7430802	RE-RES01 K06500.H7.SF	
7	16	91	49	36	8	4	7430779	RE-RES01 N07000 H7.SF	7430803	RE-RES01 K07000 H7.SF	
8	16	91	49	36	8	6	7430780	RE-RES01 N08000 H7.SF	7430804	RE-RES01 K08000 H7.SF	
9	20	103	57	40	10	6	7430781	RE-RES01 N09000 H7.SF	7430805	RE-RES01 K09000 H7.SF	
10	20	103	57	40	10	6	7430782	RE-RES01 N10000 H7.SF	7430806	RE-RES01 K10000 H7.SF	
11	24	118	67	45	12	6	7430783	RE-RES01 N11000 H7.SF	7430807	RE-RES01 K11000 H7.SF	
12	24	118	67	45	12	6	7430784	RE-RES01 N12000 H7.SF	7430808	RE-RES01 K12000 H7.SF	
13	28	132	81	45	14	6	7430785	RE-RES01 N13000 H7.SF	7430809	RE-RES01 K13000 H7.SF	
14	28	132	81	45	14	6	7430786	RE-RES01 N14000 H7.SF	7430810	RE-RES01 K14000 H7.SF	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 18

■ = Hauptanwendung  
□ = Nebenanwendung

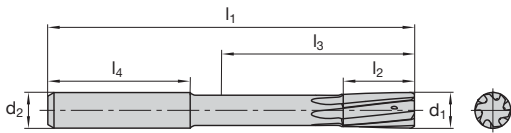
DIN  
6535  
HA

H7



LWN  
10F

LCPM  
05F



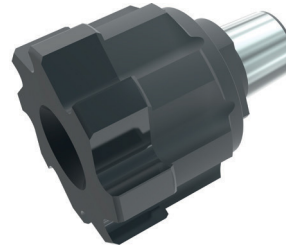
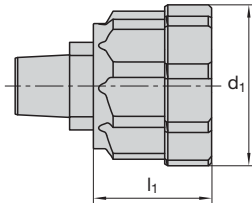
Katalog-Nr.							RES01-HF				
P							<input type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>
M							<input type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>
K							<input type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>
N							<input checked="" type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>
S							<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>
H											
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>2</sub>	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code	
5	12	74	32	36	6	4	7430763	RE-RES01 N05000.H7.HF	7430787	RE-RES01 K05000.H7.HF	
5,5	12	74	32	36	6	4	7430764	RE-RES01 N05500.H7.HF	7430788	RE-RES01 K05500.H7.HF	
6	12	74	32	36	6	4	7430765	RE-RES01 N06000.H7.HF	7430789	RE-RES01 K06000.H7.HF	
6,5	16	91	49	36	8	4	7430766	RE-RES01 N06500.H7.HF	7430790	RE-RES01 K06500.H7.HF	
7	16	91	49	36	8	4	7430767	RE-RES01 N07000 H7.HF	7430791	RE-RES01 K07000.H7.HF	
8	16	91	49	36	8	6	7430768	RE-RES01 N08000 H7.HF	7430792	RE-RES01 K08000 H7.HF	
9	20	103	57	40	10	6	7430769	RE-RES01 N09000 H7.HF	7430793	RE-RES01 K09000 H7.HF	
10	20	103	57	40	10	6	7430770	RE-RES01 N10000 H7.HF	7430794	RE-RES01 K10000 H7.HF	
11	24	118	67	45	12	6	7430771	RE-RES01 N11000 H7.HF	7430795	RE-RES01 K11000 H7.HF	
12	24	118	67	45	12	6	7430772	RE-RES01 N12000 H7.HF	7430796	RE-RES01 K12000 H7.HF	
13	28	132	81	45	14	6	7430773	RE-RES01 N13000 H7.HF	7430797	RE-RES01 K13000 H7.HF	
14	28	132	81	45	14	6	7430774	RE-RES01 N14000 H7.HF	7430798	RE-RES01 K14000 H7.HF	

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 18

■ = Hauptanwendung  
□ = Nebenanwendung

Material Gruppe	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ (m/min)		Werkzeugdurchmesser (mm)		
	Hartmetall		Vorschub pro Zahn $f_z$ (mm/z)		
	LWN10F unbeschichtet	LCPM05F beschichtet	Ø 5,0–7,0	Ø 8,0–9,0	Ø 10,0–14,0
	Start/max	Start/max			
P1	65–75	125–165	0,05–0,12	0,05–0,14	0,05–0,16
P2	60–65	105–135	0,05–0,12	0,05–0,14	0,05–0,16
P3	40–45	85–110	0,05–0,12	0,05–0,14	0,05–0,16
M1	10–15	20–30	0,04–0,08	0,04–0,10	0,04–0,12
M2	10–15	20–30	0,04–0,08	0,04–0,10	0,04–0,12
K1	55–65	105–135	0,05–0,18	0,05–0,20	0,05–0,22
K2	35–50	90–110	0,05–0,14	0,05–0,16	0,05–0,18
N	160–200	–	0,06–0,18	0,06–0,20	0,06–0,22
S	10–15	20–30	0,04–0,08	0,04–0,10	0,04–0,12

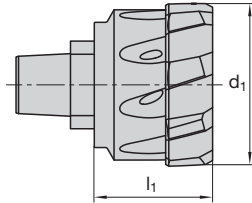
Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.  
Der Minimalwert sollte den Startwert um nicht mehr als 30% unterschreiten.



Katalog-Nr.				REM01-SF	
<b>P</b>					■
<b>M</b>					■
<b>K</b>					■
<b>N</b>					
<b>S</b>					□
<b>H</b>					
<b>d<sub>1</sub></b>	<b>l<sub>1</sub></b>	<b>z</b>	<b>Schnittstelle</b>	<b>Ident No.</b>	<b>LMT-Code</b>
14	17,9	6	A	7430700	RE-REM01 14000.H7.SF.A
15	17,9	6	A	7430701	RE-REM01 15000.H7.SF.A
16	17,9	6	B	7430702	RE-REM01 16000.H7.SF.B
17	17,9	6	B	7430703	RE-REM01 17000.H7.SF.B
18	17,9	6	C	7430704	RE-REM01 18000.H7.SF.C
19	17,9	6	C	7430705	RE-REM01 19000.H7.SF.C
20	17,9	6	D	7430706	RE-REM01 20000.H7.SF.D
21	17,9	6	D	7430707	RE-REM01 21000.H7.SF.D
22	17,9	6	D	7430708	RE-REM01 22000.H7.SF.D
23	18,9	6	E	7430709	RE-REM01 23000.H7.SF.E
24	18,9	6	E	7430710	RE-REM01 24000.H7.SF.E
25	18,9	8	E	7430711	RE-REM01 25000.H7.SF.E
26	18,9	8	E	7430712	RE-REM01 26000.H7.SF.E
27	18,9	8	E	7430713	RE-REM01 27000.H7.SF.E
28	18,9	8	F	7430714	RE-REM01 28000.H7.SF.F
29	18,9	8	F	7430715	RE-REM01 29000.H7.SF.F
30	18,9	8	F	7430716	RE-REM01 30000.H7.SF.F
31	18,9	8	F	7430717	RE-REM01 31000.H7.SF.F
32	18,9	8	F	7430718	RE-REM01 32000.H7.SF.F
33	20,4	8	G	7430719	RE-REM01 33000.H7.SF.G
34	20,4	8	G	7430720	RE-REM01 34000.H7.SF.G
35	20,4	8	G	7430721	RE-REM01 35000.H7.SF.G
36	20,4	8	G	7430722	RE-REM01 36000.H7.SF.G
37	20,4	8	G	7430723	RE-REM01 37000.H7.SF.G
38	20,4	8	H	7430724	RE-REM01 38000.H7.SF.H
39	20,4	8	H	7430725	RE-REM01 39000.H7.SF.H
40	20,4	8	H	7430726	RE-REM01 40000.H7.SF.H
41	20,4	8	H	7430727	RE-REM01 41000.H7.SF.H
42	20,4	8	H	7430728	RE-REM01 42000.H7.SF.H

Der Reibkopfhalter wird mit Spannschraube geliefert.  
Reibwerkzeugkopf bitte separat bestellen.

■ = Hauptanwendung  
□ = Nebenanwendung

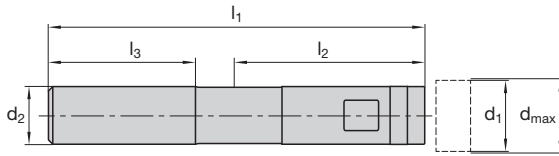


Katalog-Nr.				REM01-HF	
P					■
M					■
K					■
N					
S					□
H					
d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	z	Schnittstelle	Ident No.	LMT-Code
14	17,9	6	A	7430729	RE-REM01 14000.H7.HF.A
15	17,9	6	A	7430730	RE-REM01 15000.H7.HF.A
16	17,9	6	B	7430731	RE-REM01 16000.H7.HF.B
17	17,9	6	B	7430732	RE-REM01 17000.H7.HF.B
18	17,9	6	C	7430733	RE-REM01 18000.H7.HF.C
19	17,9	6	C	7430734	RE-REM01 19000.H7.HF.C
20	17,9	6	D	7430735	RE-REM01 20000.H7.HF.D
21	17,9	6	D	7430736	RE-REM01 21000.H7.HF.D
22	17,9	6	D	7430737	RE-REM01 22000.H7.HF.D
23	18,9	6	E	7430738	RE-REM01 23000.H7.HF.E
24	18,9	6	E	7430739	RE-REM01 24000.H7.HF.E
25	18,9	8	E	7430740	RE-REM01 25000.H7.HF.E
26	18,9	8	E	7430741	RE-REM01 26000.H7.HF.E
27	18,9	8	E	7430742	RE-REM01 27000.H7.HF.E
28	18,9	8	F	7430743	RE-REM01 28000.H7.HF.F
29	18,9	8	F	7430744	RE-REM01 29000.H7.HF.F
30	18,9	8	F	7430745	RE-REM01 30000.H7.HF.F
31	18,9	8	F	7430746	RE-REM01 31000.H7.HF.F
32	18,9	8	F	7430747	RE-REM01 32000.H7.HF.F
33	20,4	8	G	7430748	RE-REM01 33000.H7.HF.G
34	20,4	8	G	7430749	RE-REM01 34000.H7.HF.G
35	20,4	8	G	7430750	RE-REM01 35000.H7.HF.G
36	20,4	8	G	7430751	RE-REM01 36000.H7.HF.G
37	20,4	8	G	7430752	RE-REM01 37000.H7.HF.G
38	20,4	8	H	7430753	RE-REM01 38000.H7.HF.H
39	20,4	8	H	7430754	RE-REM01 39000.H7.HF.H
40	20,4	8	H	7430755	RE-REM01 40000.H7.HF.H
41	20,4	8	H	7430756	RE-REM01 41000.H7.HF.H
42	20,4	8	H	7430757	RE-REM01 42000.H7.HF.H

Der Reibkopfhalter wird mit Spannschraube geliefert.  
Reibwerkzeugkopf bitte separat bestellen.

■ = Hauptanwendung  
□ = Nebenanwendung





Katalog-Nr.							REM01	
d <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>max</sub>	d <sub>2</sub>	Schnittstelle	Ident No.	LMT-Code
<b>3 x D</b>								
14	35	91	48	15	16	A	7430684	RE-REM01 3x16M.A
16	39	99	51	17	20	B	7430685	RE-REM01 3x20M.B
18	45	106	51	19	20	C	7430686	RE-REM01 3x20M.C
20	51,5	113,5	51	22	20	D	7430687	RE-REM01 3x20M.D
22,5	65,5	130,5	51	27	20	E	7430688	RE-REM01 3x20M.E
27,5	80,5	152,5	56	32	25	F	7430689	RE-REM01 3x25M.F
32,5	94	174	61	37	32	G	7430690	RE-REM01 3x32M.G
37,5	108	190	61	42	32	H	7430691	RE-REM01 3x32M.H
<b>5 x D</b>								
14	67	123	48	15	16	A	7430692	RE-REM01 5x16M.A
16	75	135	51	17	20	B	7430693	RE-REM01 5x20M.B
18	85	146	51	19	20	C	7430694	RE-REM01 5x20M.C
20	96,5	158,5	51	22	20	D	7430695	RE-REM01 5x20M.D
22,5	120,5	185,5	51	27	20	E	7430696	RE-REM01 5x20M.E
27,5	145,5	217,5	56	32	25	F	7430697	RE-REM01 5x25M.F
32,5	169	249	61	37	32	G	7430698	RE-REM01 5x32M.G
37,5	192	274	61	42	32	H	7430699	RE-REM01 5x32M.H

Der Reibkopfhalter wird mit Spannschraube geliefert.  
Reibwerkzeugkopf bitte separat bestellen.

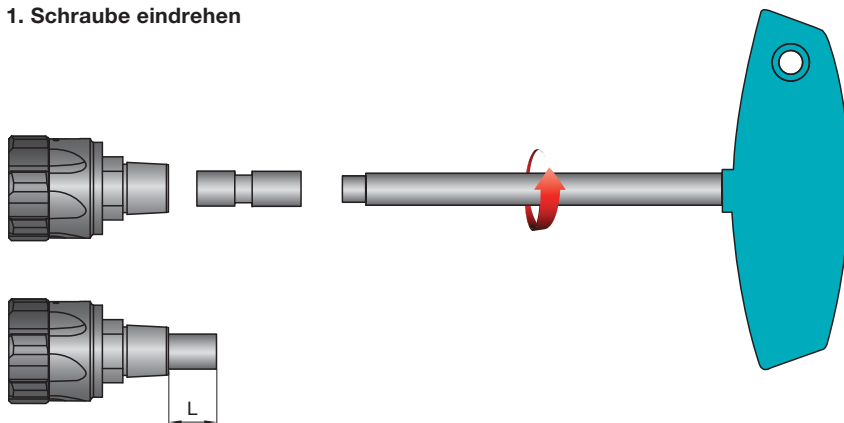
Material Gruppe	Schnittgeschwindigkeit $v_c$ (m/min)	Werkzeugdurchmesser (mm)		
	Hartmetall	Vorschub pro Zahn $f_z$ (mm/z)		
	Start/max	Ø 14,0–19,0	Ø 20,0–32,0	Ø 33,0–42,0
P1	125–165	0,10–0,22	0,10–0,24	0,10–0,26
P2	105–135	0,10–0,22	0,10–0,24	0,10–0,26
P3	85–110	0,08–0,18	0,08–0,22	0,08–0,24
M1	20–40	0,08–0,16	0,08–0,18	0,08–0,22
M2	20–30	0,08–0,16	0,08–0,18	0,08–0,22
K1	115–135	0,10–0,22	0,10–0,24	0,10–0,26
K2	85–105	0,10–0,20	0,10–0,22	0,10–0,24
S	20–30	0,06–0,16	0,10–0,18	0,10–0,20

Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.  
Der Minimalwert sollte den Startwert um nicht mehr als 30% unterschreiten.

### Empfohlenes Aufmaß für das Reiben

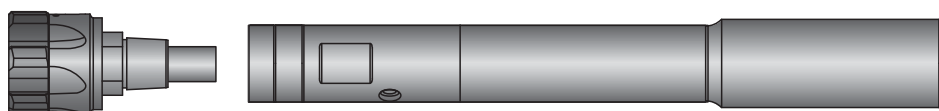
Werkzeug- durchmesser	Vorbohrdurchmesser – Reduzierung (mm)		
	min	Start	max
4,00–10,00	0,10	0,15	0,25
10,00–15,00	0,15	0,20	0,30
15,00–20,00	0,15	0,25	0,35
20,00–42,00	0,20	0,30	0,40

1. Schraube eindrehen

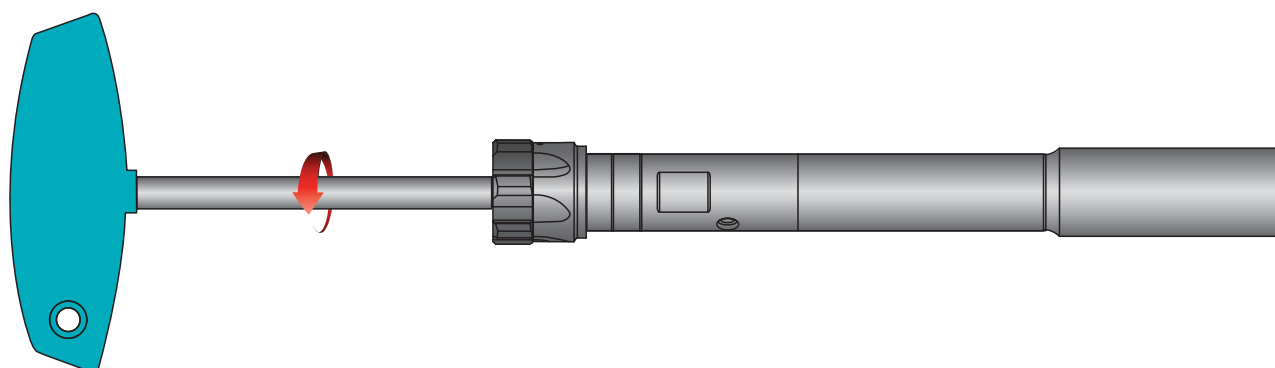


	Ø mm	L (mm)
	14,000	27,499
	27,500	42,000
		5-5,5
		5,5-6



2. Reibahlenkopf einsetzen



3. Reibahlenkopf mit entsprechendem Drehmoment festschrauben



Anzugsmomente Modulare Reibahle

Schnittstelle	Durchmesser mm			Anzugsmoment in NM
A	14,000–15,999	7430758	T8	2
B	16,000–19,999	7430759	T10	3
C				
D	20,000–27,499	7430760	T15	5
E				
F	27,500–32,499	7430761	T25	9
G	32,500–42,000	7430762	T30	13
H				

<b>U</b>	<b>D</b>	-	<b>E</b>	<b>D</b>	<b>S</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>3</b>	<b>x</b>	<b>0</b>	<b>2</b>	<b>5</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>M</b>	.	<b>4</b>	<b>H</b>	<b>A</b>
1			2		3			4				5			6		7		8

<p><b>1</b> UD = Universal Drill</p> <p><b>2</b> Typ EDS = Easy Drill Solid EDI = Easy Drill Indexable</p> <p><b>3</b> 01 = Generation</p> <p><b>4</b> Bearbeitungstiefe 3 = 3 x D 5 = 5 x D</p>	<p><b>5</b> Schneidendurchmesser in mm (d<sub>1</sub>)</p> <p><b>6</b> Maßeinheit M = Metrisch I = Inch</p> <p><b>7</b> Schaftdurchmesser in mm (d<sub>2</sub>)</p> <p><b>8</b> Schaftform HA = Zylinderschaft DIN 6535 HA HB = Zylinderschaft DIN 6535 HB</p>
--	--

Erklärung LMT-Code  
VHM-Stufenbohrer

<b>U</b>	<b>D</b>	-	<b>E</b>	<b>D</b>	<b>S</b>	<b>0</b>	<b>1</b>	<b>3</b>	<b>x</b>	<b>0</b>	<b>2</b>	<b>5</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>M</b>	.	<b>0</b>	<b>3</b>	<b>5</b>	<b>x</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	.	<b>4</b>	<b>H</b>	<b>A</b>
1			2		3			4				5			6		7		8		9		10			

<p><b>1</b> UD = Universal Drill</p> <p><b>2</b> Typ EDS = Easy Drill Solid</p> <p><b>3</b> 01 = Generation</p> <p><b>4</b> Bearbeitungstiefe 3 = 3 x D 5 = 5 x D</p> <p><b>5</b> Schneidendurchmesser in mm (d<sub>1</sub>)</p>	<p><b>6</b> Maßeinheit M = Metrisch I = Inch</p> <p><b>7</b> Stufendurchmesser in mm (d<sub>3</sub>)</p> <p><b>8</b> Stufenwinkel</p> <p><b>9</b> Schaftdurchmesser in mm (d<sub>2</sub>)</p> <p><b>10</b> Schaftform HA = Zylinderschaft DIN 6535 HA HB = Zylinderschaft DIN 6535 HB</p>
--	---

**R E - R E S 0 1 N 0 5 0 0 0 . H 7 . H F**

**1 2 3 4 5 6 7**

**1 RE** = Reibahle

**2 Typ**  
**RES** = Reibahle Solid (einteilig)  
**REM** = Reibahle Modular

**3 01** = Generation

**4 Hauptanwendung**  
**P** = Stahl  
**M** = Rostfreier Stahl  
**K** = Gusseisen  
**N** = Nichteisenmetalle  
**S** = Hitzebeständige Legierungen  
**H** = Gehärteter Stahl  
**U** = Universal

**5** Schneidendurchmesser in mm (d<sub>1</sub>)

**6** Toleranz

**7 Schaffform**  
**HF** = Spiralförmiger Schaft  
**SF** = Gerader Schaft

**R E - R E M 0 1 0 5 0 0 0 . H 7 . S F . A**

**1 2 3 4 5 6 7**

**1 RE** = Reibahle

**2 Typ**  
**RES** = Reibahle Solid (einteilig)  
**REM** = Reibahle Modular

**3 01** = Generation

**4** Schneidendurchmesser in mm ( $d_1$ )

**5** Toleranz

**6 Schaffform**  
**HF** = Spiralförmiger Schaft  
**SF** = Gerader Schaft

**7 Verbindungart**  
**A** = Verbindung A  
**B** = Verbindung B  
**C** = Verbindung C  
**D** = Verbindung D  
**E** = Verbindung E  
**F** = Verbindung F  
**G** = Verbindung G  
**H** = Verbindung H

**R E - R E M 0 1 3 x 1 6 M . A**  
1                    2                    3                    4                    5                    6                    7

**1 RE** = Reibahle

**2 Typ**  
**RES** = Reibahle Solid (einteilig)  
**REM** = Reibahle Modular

**3 01** = Generation

**4 Bearbeitungstiefe**  
**3** = 3 x D  
**5** = 5 x D

**5** Schaftdurchmesser in mm (d<sub>2</sub>)

**6 Maßeinheit**  
**M** = Metrisch  
**I** = Inch

**7 Verbindungart**  
**A** = Verbindung A  
**B** = Verbindung B  
**C** = Verbindung C  
**D** = Verbindung D  
**E** = Verbindung E  
**F** = Verbindung F  
**G** = Verbindung G  
**H** = Verbindung H



Für Schneidstoff- und Beschichtungssorten hat die LMT einen anwenderbezogenen Sortenschlüssel entwickelt. Hiermit wird es dem Anwender ermöglicht, gemäß seiner spezifischen Applikation immer den richtigen LMT Schneidstoff auszuwählen.

Die Empfehlung basiert auf dem international verwendeten ISO Schlüssel der Werkstückstoffe.

L C K P 3 0 M 1					
1	2	3	4	5	6
<b>1</b> Marke LMT					
<b>2</b> Schneidstoff					
A = HSS					
B = CBN					
C = Hartmetall, beschichtet					
D = PKD					
E = Monokristalliner Diamant					
T = Cermet					
W = Hartmetall, unbeschichtet					
X = Keramik					
<b>3</b> Werkstückstoff (ISO 513 – Haupt- und Nebenanwendung)					
P = Stahl					
M = Rostfreier Stahl					
K = Gusseisen					
N = Nichteisenmetalle					
S = Hitzebeständige Legierungen					
H = Gehärteter Stahl					
			<b>4</b> Zähigkeit (ISO 513)		
				<b>5</b> Bearbeitung	
				B = Bohren	
				C = Kurbelwellenfräsen	
				D = Gewinden	
				F = Reiben	
				G = Einstechen	
				H = Verzahnen	
				M = Fräsen	
				R = Rollen	
				T = Drehen	
				<b>6</b> Versionsnummer (wahlweise möglich)	

Die bisherigen Sortenbezeichnungen behalten bis auf weiteres ihre Gültigkeit.

**Beispiel:**

**LCK10M**

L – LMT  
 C – Hartmetall, beschichtet  
 K – Gusseisen  
 10 – Zähigkeit  
 M – Fräsen

#### Impressum

Herausgeber: LMT Tools Global Operations GmbH & Co. KG,  
Vogesenstrasse 23, 77933 Lahr, Deutschland, Telefon: +49 78 21 943-0  
Verantwortlich i. S. d. P.: Norman Winter, LMT Tool Systems GmbH & Co. KG  
Gestaltung: deckermedia GbR, Rostock  
Druck: Druckerei Weidner GmbH, Rostock



© LMT Tools Global Operations 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.

Bildquellen: LMT Tools Global Operations GmbH & Co. KG und LMT Tool Systems GmbH & Co. KG

