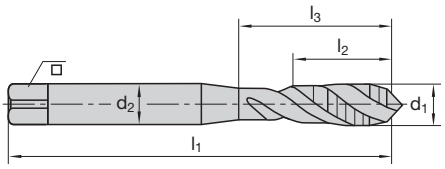
Maschinengewindebohrer Rasant®
Machine taps Rasant®

M | V | h9 | 2,5×D | 40° | C 2–3 | ISO2 (6H) | HSS E-PM | DIN 371 | TiN | DIN 376 | TiN







Katalog-Nr. Cat.-No.		6511TIN	6512TIN
P1	Stahl Steel < 500 N/mm²	☐ v_c = 15–20 m/min	☐ v_c = 15–20 m/min
P2	Stahl Steel 500–1000 N/mm²	■ v_c = 10–15 m/min	■ v_c = 10–15 m/min
P3	Stahl Steel > 1000 N/mm²	☐ v_c = 8–12 m/min	☐ v_c = 8–12 m/min
M1	Rostfreie austenitische Stähle Stainless steel austenitic	☐ v_c = 5–10 m/min	☐ v_c = 5–10 m/min
M2	Rostfreie martensitische Stähle Stainless steel martensitic		
K1	Grauguss Grey cast iron		
K2	Sphäroguss Nodular cast iron	☐ v_c = 10–15 m/min	☐ v_c = 10–15 m/min
N1	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping < 5 % Si	☐ v_c = 15–20 m/min	☐ v_c = 15–20 m/min
N2	Alu- & Cu-Legierungen langspanend Alu- & Copper alloys long chipping 5–10 % Si	■ v_c = 10–15 m/min	■ v_c = 10–15 m/min
N3	Alu- & Cu-Legierungen kurzspanend Alu- & Copper alloys short chipping > 10 % Si	☐ v_c = 10–15 m/min	☐ v_c = 10–15 m/min
N4	Graphit Graphite		
S1	Titanlegierungen mittelfest Titanium alloys medium strength < 900 N/mm²		
S2	Titanlegierungen hochfest Titanium alloys high strength < 1300 N/mm²		
H1	Hartguss und Harte Stähle Chilled steel and Hardened steel 45–55 HRC		

d_1	P	l_1	l_2	l_3	d_2	☐ h12	z		Ident No.	Ident No.
mit verstärktem Zylinderschaft with reinforced straight shank										
M 2	0,4	45	5	11	2,8	2,1	3	1,6	1400209TIN	–
M 2,5	0,45	50	5	15	2,8	2,1	3	2,05	1400210TIN	–
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	2,5	1400211TIN	–
M 3,5	0,6	56	6	20	4	3	3	2,9	1400212TIN	–
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	1400220TIN	–
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	1400239TIN	–
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	1400248TIN	–
M 7	1	80	10	30	7	5,5	3	6	1400249TIN	–
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	1400257TIN	–
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	1400266TIN	–
mit Überlaufschaft with standard straight shank										
M 3	0,5	56	4	–	2,2	1,2	3	2,5	–	1400238TIN
M 4	0,7	63	5	–	2,8	2,1	3	3,3	–	1400240TIN
M 5	0,8	70	7	–	3,5	2,7	3	4,2	–	1400241TIN
M 6	1	80	8	–	4,5	3,4	3	5	–	1400242TIN
M 8	1,25	90	10	–	6	4,9	3	6,8	–	1400243TIN
M 10	1,5	100	12	–	7	5,5	3	8,5	–	1400244TIN
M 12	1,75	110	14	–	9	7	3	10,2	–	1400275TIN
M 14	2	110	16	–	11	9	3	12	–	1400284TIN
M 16	2	110	18	–	12	9	3	14	–	1400293TIN
M 18	2,5	125	20	–	14	11	4	15,5	–	1400300TIN
M 20	2,5	140	25	–	16	12	4	17,5	–	1400319TIN
M 22	2,5	140	25	–	18	14,5	4	19,5	–	1400320TIN

■ = Hauptanwendung First choice
☐ = Nebenanwendung Second choice