

# TBLACK



**HSS-Co-PM Gewindebohrer  
für metrisch feine Gewinde bis 3xØ**

**HSS-Co-PM taps for  
metric fine threads up to 3xØ**

**ALIX**<sup>®</sup>  
PRECISION

**2018**

# TBLACK

Die T-Black Linie beinhaltet Gewindewerkzeuge für Präzisionsanwendungen. Die hervorragende Leistung bietet dem Anwender hohe Rentabilität mit hervorragender Standzeit durch die TiCN Top Beschichtung. Diese neuartige Beschichtung kombiniert den Schutz der Schneidkanten und bester Abnutzungsresistenz mit sehr geringem Reibwiderstand und führt somit zu leichterem Spantransport.

The T-Black range offers tapping tools for high precision operations. The superior performance offers high rentability to users while the TiCN Top coating increases tool life. The new coating combines protection of the cutting zones and excellent wear resistance with very low friction. This guarantees an easier chip removal.

Zur Ergänzung der bereits vorhandenen T-Black Gewindebohrer 6668, 6669 und 6830 ergänzt ILIX die Linie durch die neuen Referenzen 6831, 6832, 6833, 6834 und 6835

In addition to the already existing T-Black taps 6668, 6669 and 6830 ILIX increases its range with the new 6831, 6832, 6833, 6834 and 6835



**Standardgewindebohrer**  
Generic Tap

**T-Black Gewindebohrer**  
T-Black tap

**Anwendungsempfehlung**  
Recommended use

**Schnittgeschwindigkeit**  
Cutting speed

Vc = m/min

<b>Niedrig legierte Stähle</b> Low alloyed tool steel	25-35	
<b>Stahlguß</b> Cast steel	20-30	
<b>Baustahl</b> Structural steel	10-20	<b>Emulsion 10-12%</b> Emulsion
<b>Stahl gehärtet (mittlere Festigkeit)</b> Hardened and tempered steel (medium resistant)	10-20	
<b>Gußeisen mit Lamellengraphit</b> Nodular cast iron	10-20	
<b>Einsatzstahl</b> Case hardening steel	10-20	
<b>Rostfreier, säurebeständiger Stahl, ferritisch, martensitisch</b> Stainless steel, acid resistant steel, ferritic, martensitic	5-15	
<b>Stahl gehärtet (hohe Festigkeit)</b> Hardened and tempered steel (high resistant)	5-10	<b>Emulsion 10-12%, Schneidöl</b> Emulsion 10-12%, cutting oil
<b>Nitrierter Stahl, gehärteter Stahl</b> Nitriding steel, hardened steel	5-10	
<b>Werkzeugstahl</b> Tool steel	5-10	
<b>Rostfreier, säurebeständiger Stahl, austenitisch</b> Stainless steel, acid resistant steel, austenitic	5-10	









# DIN 2184/1



## Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für unified-Gewinde (grob) UNC – ASME – B 1.1

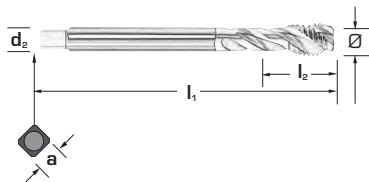
Baumaße an DIN 371 angelehnt

Machine taps with reduced shank

for unified coarse thread UNC - ASME - B 1.1

dimensions generally as per DIN 376

### T-BLACK



Typ / Type

**TB 40°**

Toleranz  
Tolerance

**2B**

Anschnittform / Anzahl der Gänge  
Chamfer form / No. of threads

**C/2,5-3**

Schneidrichtung  
Cutting direction



Schneidstoff/Material

**HSS-Co-PM**

Ø mm	Gg/1"	Tpi	Kernloch Ø	Tap drill Ø	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	h9	a mm	h12	6832 TB
UNC 7/16	-	14	9,40	100	24	8	6,2	●			
UNC 1/2	-	13	10,80	110	29	9	7,0	●			
UNC 9/16	-	12	12,20	110	30	11	9,0	●			
UNC 5/8	-	11	13,50	110	32	12	9,0	●			
UNC 3/4	-	10	16,50	125	34	14	11,0	●			
UNC 7/8	-	9	19,50	140	34	18	14,5	●			
UNC 1	-	8	22,25	160	38	18	14,5	●			
UNC 1 1/4	-	7	28,00	180	36	22	18,0	●			
UNC 1 1/2	-	6	34,00	200	42	32	24,0	●			
UNC 2	-	4 1/2	45,00	250	56	40	32,0	●			







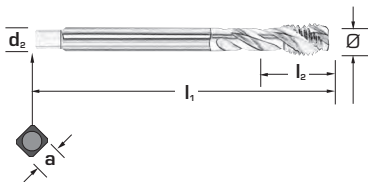
# DIN 5156



## Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Rohrgewinde nach DIN 259 und DIN-ISO 228

Machine taps with reduced shank for British standard Pipe thread as per DIN 259 and DIN-ISO 228

### T-BLACK



Typ / Type

Toleranz  
Tolerance

Anschnittform / Anzahl der Gänge  
Chamfer form / No. of threads

Schneidrichtung  
Cutting direction

Schneidstoff/Material

TB 40°

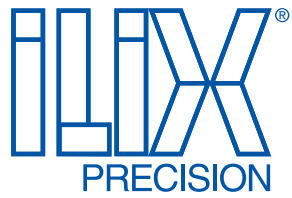
-

C/2,5-3



HSS-Co-PM

Ø mm	Gg/1"	Tpi	Kernloch Ø	Tap drill Ø	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	h9	a mm	h12	6835 TB
G 1/16	-	28	6,80	90	12	6	4,9	●			
G 1/8	-	28	8,80	90	14	7	5,5	●			
G 1/4	-	19	11,80	100	20	11	9,0	●			
G 3/8	-	19	15,25	100	20	12	9,0	●			
G 1/2	-	14	19,00	125	25	16	12,0	●			
G 5/8	-	14	21,00	125	25	18	14,5	●			
G 3/4	-	14	24,50	140	28	20	16,0	●			
G 7/8	-	14	28,25	150	28	22	18,0	●			
G 1	-	11	30,75	160	30	25	20,0	●			



## ILIX Präzisionswerkzeuge GmbH

Gutenbergstraße, 5  
D - 65830 Kriftel  
Tel. +49 (0) 6192 / 40 90 - 0  
Fax +49 (0) 6192 / 40 90 60

info@ilix.com  
[www.ilix.com](http://www.ilix.com)