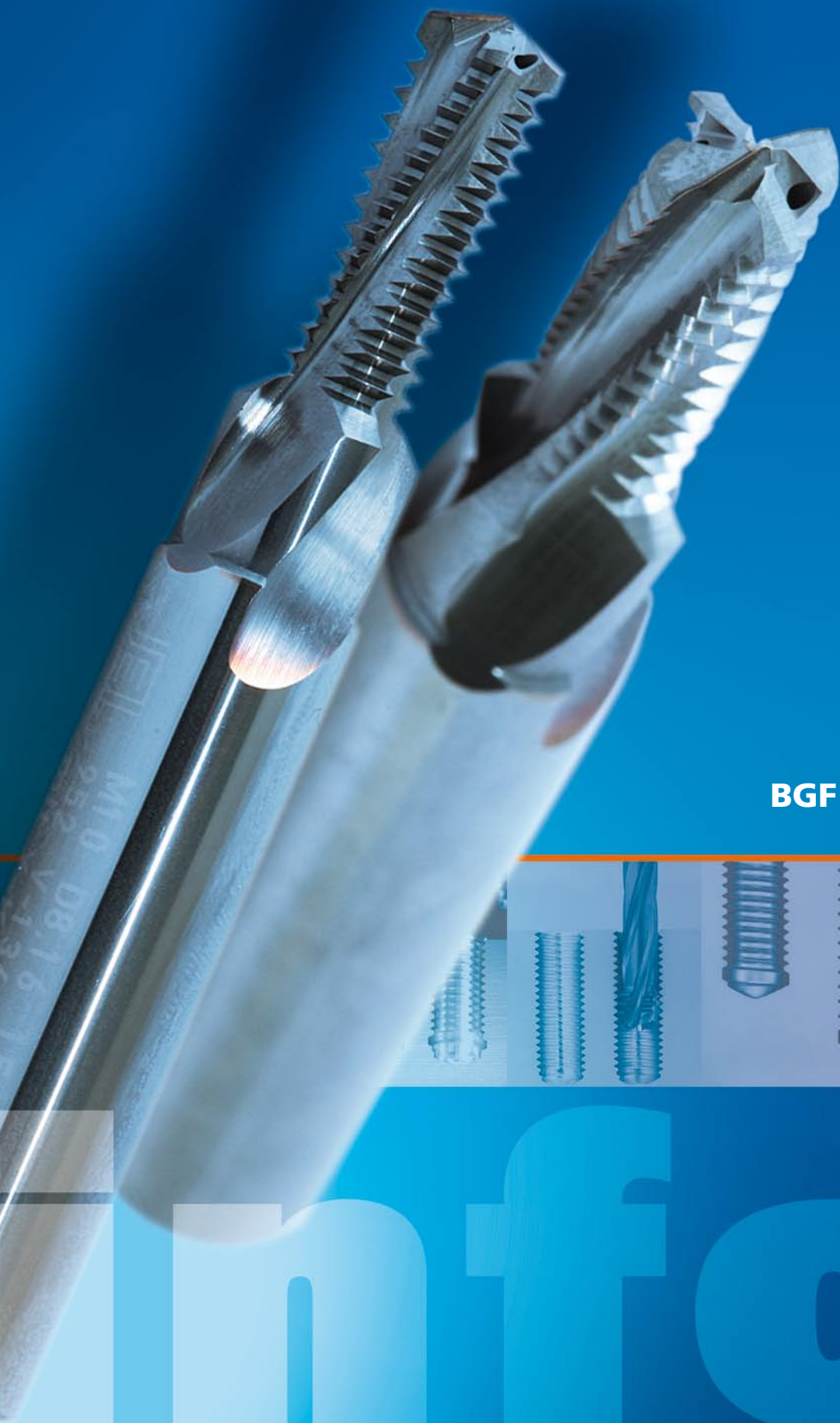


Bohrgewindefräser

BGF NZ4



info




Bohrgewindefräsen NZ4 - Wirtschaftliche Gewindeherstellung

Vorteile:

- bis zu 30% kürzere Hauptzeiten in Grauguss gegenüber 2-nutigem Bohrgewindefräser
- höhere Standzeiten

Schnittdatenempfehlung Bohrgewindefräsen

Richtwerte			Bohrgewindefräser					
Material	Materialuntergruppen	Härte (HB)	Festigkeit (N/mm ²)	v_c	f_b		f_z	
				AlCrN				
					≤6mm	≤12mm	≤6mm	≤12mm
								
Nenn-Ø								
3. Gusseisen	K 3.1 Grauguss	≤150	≤500	80-120	0,10-0,14	0,15-0,30	0,02-0,08	0,05-0,16
	3.2 Grauguss vergütet	>150, ≤300	>500, ≤1000	80-120	0,10-0,14	0,15-0,30	0,02-0,06	0,05-0,14
7. Aluminium/ Magnesium	N 7.4 Al-Gusslegierung, Si <10 %	<180	≤600	100-400	0,10-0,25	0,20-0,25	0,03-0,06	0,06-0,10
	7.5 Al-Gusslegierung, Si ≥10 %	≤180	≤600	100-300	0,10-0,25	0,20-0,25	0,03-0,06	0,06-0,10

v_c = Schnittgeschwindigkeit in m/min
 f_b = Bohrvorschub in mm/Umdrehung
 f_z = Fräsvorschub in mm/Zahn

CNC-Programme sind online unter <http://tpt.kometgroup.com> konfigurierbar oder auf Anfrage unter +49 (0)711 78891-0 erhältlich.

Hinweis:

Die genannten Einsatzdaten stehen in Abhängigkeit zu den Umgebungs- und Einsatzbedingungen (wie z. B. Maschine, Umgebungstemperatur, Schmier-/Kühlmitteleinsatz und angestrebtes Bearbeitungsergebnis): Sie setzen sachgerechte Einsatzbedingungen, sachgerechten Einsatz und Beachtung der angegebenen Grenzdrehzahlen der Werkzeuge voraus.

Bearbeitungsbeispiel: Gehäuse aus GG25

Bohrgewindefräser M10, Z=4, 2,0xD, IK, AlCrN

Bohren, Senken und Gewindefräsen

$v_c = 80\text{m/min}$

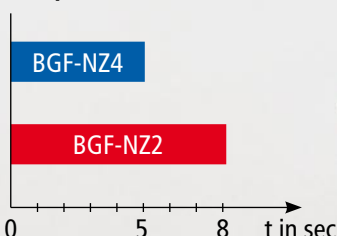
$f = 0,3\text{mm/Umdrehung}$

$f_z = 0,12\text{mm/Zahn}$

$t_h = 5,4\text{s}$

Standzeit: 25.000Gewinde

Hauptzeit:



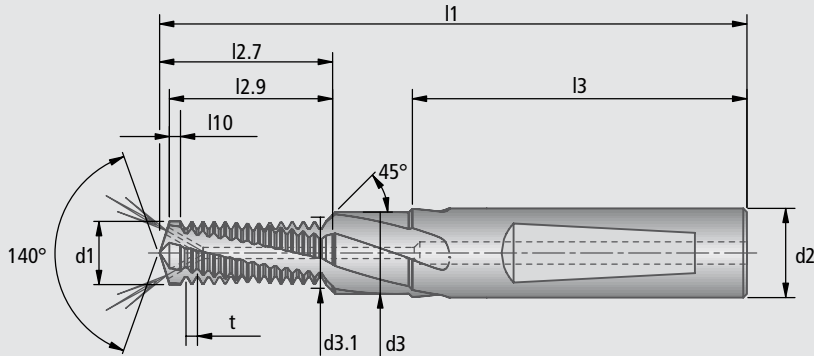
mit 4 Schneiden mit schaftseitigem Senker 1,5xD; 2,0xD und 2,5xD



Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13



Schaft-Ø DIN 6535 Form HE/HA



Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr

Schneidstoff: Vollhartmetall



M-BGF 1,5xD													AICrN - HE	AICrN - HA
Nenn-ø	t	l1	l2.7	l2.9	l3	l10	d1	d2	d3	d3.1	AD	Z		
													Bestell-Nr.	Bestell-Nr.
M6	1,00	59,0	11,5	10,7	36	1,0	5,0	8	6,6	6,3	4,85	4	80369001000018	88369001000018
M8	1,25	70,3	14,3	13,3	40	1,3	6,8	10	9,0	8,3	6,61	4	80369001000020	88369001000020
M10	1,50	74,7	18,8	17,5	45	1,5	8,5	12	11,0	10,3	8,29	4	80369001000022	88369001000022
M12	1,75	83,8	21,6	20,0	45	1,5	10,3	14	13,5	12,3	10,00	4	80369001000024	88369001000024
M14	2,00	94,0	24,8	22,9	48	1,5	12,0	16	15,5	14,3	11,35	4		
M16	2,00	94,0	29,1	27,0	48	1,5	14,0	18	17,5	16,3	13,28	4		

M-BGF 2,0xD													AICrN - HE	AICrN - HA
Nenn-ø	t	l1	l2.7	l2.9	l3	l10	d1	d2	d3	d3.1	AD	Z		
													Bestell-Nr.	Bestell-Nr.
M6	1,00	62,0	14,5	13,7	36	1,0	5,0	8	6,6	6,3	4,85	4	80373001000018	88373001000018
M8	1,25	74,0	18,1	17,1	40	1,3	6,8	10	9,0	8,3	6,61	4	80373001000020	88373001000020
M10	1,50	79,0	23,4	22,0	45	1,5	8,5	12	11,0	10,3	8,29	4	80373001000022	88373001000022
M12	1,75	89,0	26,9	25,3	45	1,5	10,3	14	13,5	12,3	10,00	4	80373001000024	88373001000024
M14	2,00	102,0	32,8	30,9	48	1,5	12,0	16	15,5	14,3	11,35	4		
M16	2,00	102,0	37,1	35,0	48	1,5	14,0	18	17,5	16,3	13,28	4		

M-BGF 2,5xD													AICrN - HE	AICrN - HA
Nenn-ø	t	l1	l2.7	l2.9	l3	l10	d1	d2	d3	d3.1	AD	Z		
													Bestell-Nr.	Bestell-Nr.
M6	1,00	62,0	16,5	15,7	36	1,0	5,0	8	6,6	6,3	4,85	4	80380001000018	88380001000018
M8	1,25	74,0	23,1	22,0	40	1,3	6,8	10	9,0	8,3	6,61	4	80380001000020	88380001000020
M10	1,50	79,0	27,8	26,5	45	1,5	8,5	12	11,0	10,3	8,29	4	80380001000022	88380001000022
M12	1,75	89,0	33,9	32,3	45	1,5	10,3	14	13,5	12,3	10,00	4	80380001000024	88380001000024
M14	2,00	102,0	38,8	36,9	48	1,5	12,0	16	15,5	14,3	11,35	4		
M16	2,00	102,0	45,1	43,0	48	1,5	14,0	18	17,5	16,3	13,28	4		

JEL[®]

... der Dreh zur Qualität

JEL Precision Tools GmbH + Co. KG
Ruppmannstraße 32
D-70565 Stuttgart / Vaihingen
Tel. +49(0)711.78891-0
Fax +49(0)711.78891-11
info@kometgroup.com · www.jel.de

überreicht durch: