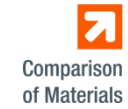


# BGF-Z4-1,5xD-R20-IKZ-HB-TiAlN-T3

Bohrgewindefräser aus Vollhartmetall



applications – material		cutting speed vc in m/min	fb	fb	fz	fz	
			in mm/U d1 ≤ 8 mm	in mm/U d1 > 8 mm	in mm d1 ≤ 8 mm	in mm d1 > 8 mm	
K1.1	Cast iron with lamellar graphite (GJL)	100-250 N/mm <sup>2</sup>	80 - 160	0,10 - 0,25	0,20 - 0,40	0,04 - 0,07	0,05 - 0,12
K1.2	Cast iron with lamellar graphite (GJL)	250-450 N/mm <sup>2</sup>	80 - 160	0,10 - 0,25	0,20 - 0,40	0,04 - 0,07	0,05 - 0,12
N1.5	Aluminium cast alloys	7% < Si ≤ 12%	150 - 400	0,15 - 0,25	0,20 - 0,40	0,04 - 0,08	0,07 - 0,15
N1.6	Aluminium cast alloys	12% < Si ≤ 17%	100 - 200	0,15 - 0,25	0,20 - 0,40	0,04 - 0,08	0,07 - 0,15
N2.3	Copper-zinc alloys (brass, short-chipping)	≤ 550 N/mm <sup>2</sup>	150 - 400	0,10 - 0,20	0,15 - 0,3	0,05 - 0,08	0,07 - 0,15