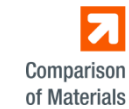


BGF-Z2-2xD-R30-IKZ-HE-TiCN

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 ² | 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 ² | 80 - 160 | 0,10 - 0,25 | 0,20 - 0,40 | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,12 |
| K2.1 | Cast iron with nodular graphite (GJS) | 350-500 N/mm ² | 80 - 160 | 0,10 - 0,15 | 0,15 - 0,25 | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,12 |
| K2.2 | Cast iron with nodular graphite (GJS) | 500-900 N/mm ² | 80 - 160 | 0,10 - 0,15 | 0,15 - 0,25 | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,12 |
| K3.1 | Cast iron with vermicular graphite (GJV) | 300-400 N/mm ² | 80 - 160 | 0,10 - 0,25 | 0,20 - 0,40 | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,12 |
| K3.2 | Cast iron with vermicular graphite (GJV) | 400-500 N/mm ² | 80 - 160 | 0,10 - 0,25 | 0,20 - 0,40 | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,12 |
| N1.1 | Aluminium wrought alloys | <= 200 N/mm ² | 150 - 250 | 0,08 - 0,15 | 0,15 - 0,25 | 0,04 - 0,08 | 0,07 - 0,15 |
| N1.2 | Aluminium wrought alloys | <= 350 N/mm ² | 150 - 250 | 0,08 - 0,15 | 0,15 - 0,25 | 0,04 - 0,08 | 0,07 - 0,15 |
| N1.3 | Aluminium wrought alloys | <= 550 N/mm ² | 150 - 250 | 0,08 - 0,15 | 0,15 - 0,25 | 0,04 - 0,08 | 0,07 - 0,15 |
| N1.4 | Aluminium cast alloys | Si <= 7% | 150 - 400 | 0,15 - 0,25 | 0,20 - 0,40 | 0,04 - 0,08 | 0,07 - 0,15 |
| 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 |
| N2.2 | Copper-zinc alloys (brass, long-chipping) | <= 550 N/mm ² | 150 - 400 | 0,10 - 0,20 | 0,15 - 0,30 | 0,05 - 0,08 | 0,07 - 0,15 |
| N2.3 | Copper-zinc alloys (brass, short-chipping) | <= 550 N/mm ² | 150 - 400 | 0,10 - 0,20 | 0,15 - 0,30 | 0,05 - 0,08 | 0,07 - 0,15 |
| N2.6 | Copper-tin alloys (tin bronze, short-chipping) | <= 400 N/mm ² | 100 - 250 | 0,10 - 0,25 | 0,20 - 0,40 | 0,04 - 0,07 | 0,05 - 0,12 |
| N3.1 | Magnesium wrought alloys | <= 500 N/mm ² | 150 - 400 | 0,10 - 0,20 | 0,15 - 0,30 | 0,04 - 0,08 | 0,07 - 0,15 |
| N3.2 | Magnesium cast alloys | <= 500 N/mm ² | 150 - 400 | 0,15 - 0,30 | 0,20 - 0,40 | 0,04 - 0,08 | 0,07 - 0,15 |
| N4.1 | Duroplastics (short-chipping) | | 100 - 400 | 0,15 - 0,30 | 0,20 - 0,40 | 0,05 - 0,10 | 0,08 - 0,20 |