

BGF-Z2-2,5xD-R30-IKZ-HE

Bohrgewindeschneider aus Vollhartmetall



Einsatzgebiete - Material		Schnitt- geschwindigkeit vc in m/min	fb in mm/U d1 ≤ 8 mm	fb in mm/U d1 > 8 mm	fz in mm d1 ≤ 8 mm	fz in mm d1 > 8 mm
K1.1 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	100-250 N/mm ²	80 - 140	0,10 - 0,25	0,20 - 0,40	0,04 - 0,07	0,05 - 0,12
K1.2 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	250-450 N/mm ²	80 - 140	0,10 - 0,25	0,20 - 0,40	0,04 - 0,07	0,05 - 0,12
K2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	350-500 N/mm ²	80 - 140	0,10 - 0,15	0,15 - 0,25	0,04 - 0,07	0,05 - 0,12
K2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	500-900 N/mm ²	80 - 140	0,10 - 0,15	0,15 - 0,25	0,04 - 0,07	0,05 - 0,12
K3.1 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	300-400 N/mm ²	80 - 140	0,10 - 0,25	0,20 - 0,40	0,04 - 0,07	0,05 - 0,12
K3.2 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	400-500 N/mm ²	80 - 140	0,10 - 0,25	0,20 - 0,40	0,04 - 0,07	0,05 - 0,12
N1.1 Aluminium-Knetlegierungen	≤ 200 N/mm ²	100 - 250	0,08 - 0,15	0,15 - 0,25	0,04 - 0,08	0,07 - 0,15
N1.2 Aluminium-Knetlegierungen	≤ 350 N/mm ²	100 - 250	0,08 - 0,15	0,15 - 0,25	0,04 - 0,08	0,07 - 0,15
N1.3 Aluminium-Knetlegierungen	≤ 550 N/mm ²	100 - 250	0,08 - 0,15	0,15 - 0,25	0,04 - 0,08	0,07 - 0,15
N1.4 Aluminium-Gusslegierungen	Si ≤ 7%	100 - 250	0,15 - 0,25	0,20 - 0,40	0,04 - 0,08	0,07 - 0,15
N1.5 Aluminium-Gusslegierungen	7% < Si ≤ 12%	100 - 250	0,15 - 0,25	0,20 - 0,40	0,04 - 0,08	0,07 - 0,15
N2.2 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	≤ 550 N/mm ²	100 - 250	0,10 - 0,20	0,15 - 0,30	0,05 - 0,08	0,07 - 0,15
N2.3 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	≤ 550 N/mm ²	100 - 250	0,10 - 0,20	0,15 - 0,30	0,05 - 0,08	0,07 - 0,15
N2.6 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend)	≤ 400 N/mm ²	80 - 200	0,10 - 0,25	0,20 - 0,40	0,04 - 0,07	0,05 - 0,12
N3.1 Magnesium-Knetlegierungen	≤ 500 N/mm ²	100 - 250	0,10 - 0,20	0,15 - 0,30	0,04 - 0,08	0,07 - 0,15
N3.2 Magnesium-Gusslegierungen	≤ 500 N/mm ²	100 - 250	0,15 - 0,30	0,20 - 0,40	0,04 - 0,08	0,07 - 0,15
N4.1 Duroplaste (kurzspanend)		60 - 150	0,15 - 0,30	0,20 - 0,40	0,05 - 0,10	0,08 - 0,20