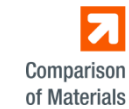


BGF-Z2-2,5xD-R30-IKZ-HA

Bohrergewindefräser aus Vollhartmetall



applications – material		cutting speed 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	Cast iron with lamellar graphite (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	Cast iron with lamellar graphite (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	Cast iron with nodular graphite (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	Cast iron with nodular graphite (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	Cast iron with vermicular graphite (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	Cast iron with vermicular graphite (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 wrought alloys	≤ 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 wrought alloys	≤ 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 wrought alloys	≤ 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 cast alloys	Si ≤ 7%	100 - 250	0,15 - 0,25	0,20 - 0,40	0,04 - 0,08	0,07 - 0,15
N1.5	Aluminium cast alloys	7% < Si ≤ 12%	100 - 250	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	100 - 250	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	100 - 250	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	80 - 200	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	100 - 250	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	100 - 250	0,15 - 0,30	0,20 - 0,40	0,04 - 0,08	0,07 - 0,15
N4.1	Duroplastics (short-chipping)		60 - 150	0,15 - 0,30	0,20 - 0,40	0,05 - 0,10	0,08 - 0,20