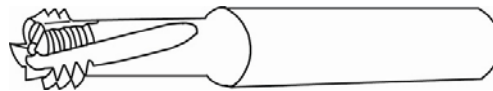


Bohrgewindefräser Typ BGFC

Ultra Feinstkorn Hartmetall mit Multilayer Beschichtung auf TiAlN Basis.



Drei Werkzeuge in einem!

Zirkular das Kernloch bohren, zeitgleich das Gewinde Fräsen und anschließend die Senkung (unabhängig von der Gewindetiefe) erstellen. Einsatz bis 2 x D Gewindetiefe möglich.

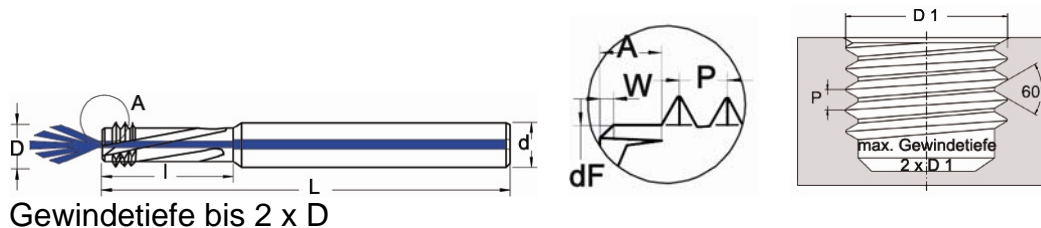
Für Durchgangs- und Sackloch geeignet.

Ausreichende Innenkühlung ist erforderlich!

ISO

Für metrisches Innengewinde. Für Durchgangs- und Sackloch geeignet.

Code M04 - Linkslaufende Spindeldrehrichtung Programmieren.



Gewindetiefe bis 2 x D

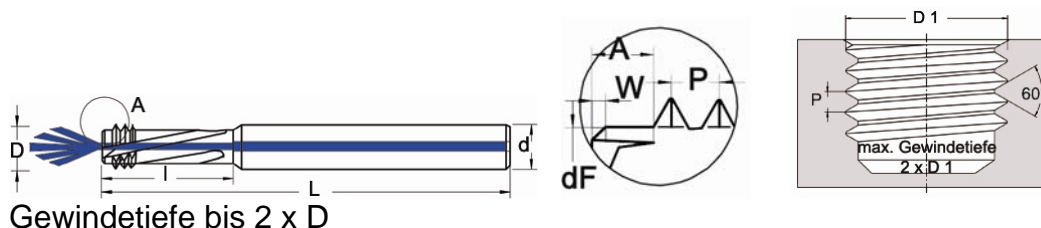
Steigung P mm	D 1	Art Nr.:	d	D	Z	I	W	dF	A	L	€/Stck.
1,0	M 6	BGFCM06	8	4,70	3	14,0	0,4	3,7	1,4	64	182,50
1,25	M 8	BGFCM08	8	6,10	4	18,0	0,5	4,8	1,75	64	182,50
1,5	M 10	BGFCM10	8	7,80	4	23,0	0,6	6,2	2,1	64	182,50
1,75	M 12	BGFCM12	10	9,00	4	26,0	0,6	7,2	2,35	73	205,00
2,0	M 16	BGFCM16	12	11,80	4	35,0	0,6	9,5	2,6	84	278,75

Unverbindliche Preisempfehlung + ges. Mwst

UN Gewinde

Für Unified Innengewinde. Für Durchgangs- und Sackloch geeignet.

Code M04 - Linkslaufende Spindeldrehrichtung Programmieren.



Gewindetiefe bis 2 x D

P Gg/Zoll	D 1 UNC	D1 UNF	Art Nr.:	d	D	Z	I	W	dF	A	L	€/Stck.
28		1 / 4	BGFCUN28	8	5	3	14,5	0,4	3,6	1,3	64	182,50
24		5 / 16; 3 / 8	BGFCUN24	8	6,5	4	17,0	0,5	5,3	1,55	64	182,50
20	1 / 4		BGFCUN20	8	4,8	3	14,0	0,4	3	1,65	64	182,50
18	5 / 16		BGFCUN18	8	6	4	17,0	0,5	4,5	1,9	73	182,50
16	3 / 8		BGFCUN16	8	6,7	3	22,0	0,5	4,5	2,1	84	182,50

Unverbindliche Preisempfehlung + ges. Mwst

Navigator, Schnittdatenempfehlung auf Seite 2.

Navigator Bohrgewinde Fräser Typ BGFC



Drei Werkzeuge in einem!

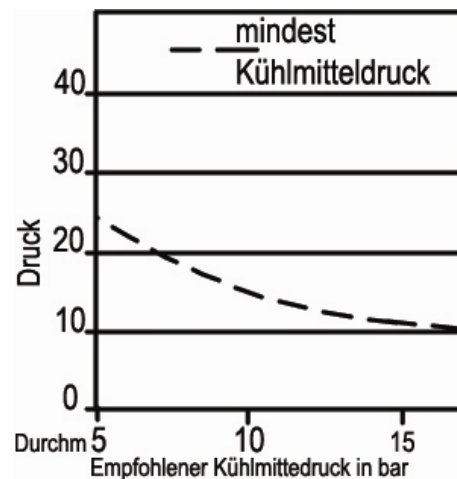
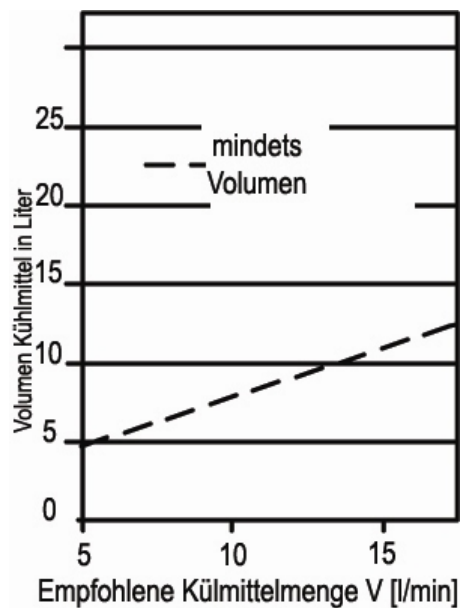
Zirkular das Kernloch bohren, zeitgleich das Gewinde Fräsen und anschließend die Senkung (unabhängig von der Gewindetiefe) erstellen. Einsatz bis 2 x D Gewindetiefe möglich.

Für Durchgangs- und Sackloch geeignet.

Innenkühlung ist erforderlich.

ISO Gruppe	Material	Vc m/min	Vorschub					
			Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 9	Ø 10	Ø 12
P	Niedrig bis mittel legierter Kohlenstoffstahl	60 - 120	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05
	Hoch legierter Kohlenstoffstahl	60 - 90	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,05
	Legierter stahl	50 - 80	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04
M	Rostfreier Stahl	70 - 100	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03
	Stahlguss	60 - 90	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03
	GG,	60 - 70	0,02	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04
K	GGG Kugelgraphit Guss	40 - 80	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05
N	AL und andere Nichteisenmetalle	100 - 200	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05
	Kupferlegierungen, Kunststoffe	60 - 140	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03
	Bronze, Messing	50 - 200	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06

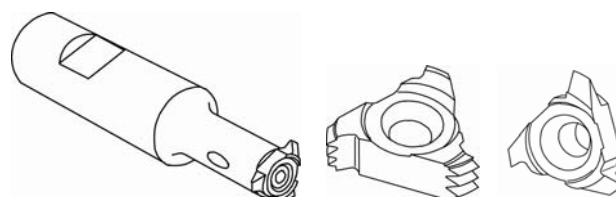
Andere, als hier aufgeführte Schnittdaten können wirtschaftlicher sein. Stand 2010.09.28.



Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspanung!

www.gewinde.com

info@gewinde.com



[Neue modulare Werkzeuge zum Gewindefräsen. Teil- und Vollprofil!](#)