

NORIS BGF,
für die „top speed“ Bearbeitung von Kernloch, Gewinde und Senkung mit nur einem Werkzeug.

| | |
|---------------------------|-------------------------------------|
| Einsatzbereich | Für kurzspanende, weiche Werkstoffe |
| Werkzeugfunktionen | |

Z 2

$\lambda_s < 30^\circ$

$\leq 2,5xD$

DIN 6535
 HA
 HB

| | |
|--------------------------------------|---|
| Werkzeugbeschreibung: | |
| Kat.-Nr. | F191 - F193 - F195 NORIS BGF |
| Gewindearten | M, MF, UNC, UNF, G, EG-M |
| Schneidstoff | Vollhartmetall mit innerer Kühlmittelzufuhr |
| Oberflächenbehandlung | blank oder TiCN |
| Spiralsteigung | R30° |
| Gewindetiefe | F191 $\leq 1,5xD$ / F193 $\leq 2xD$ / F195 $\leq 2,5xD$ |
| Einsatzbereiche: | |
| Stahlwerkstoffe | |
| Nichtrostender Stahl | |
| Gusswerkstoffe | GG25-30, GGV |
| NE-Metalle | Alu-Guss-Legierungen, Messing, Magnesium-Guss-Legierungen, Duroplaste |
| Schwer zerspanbare Werkstoffe | |
| Harte Werkstoffe | |