

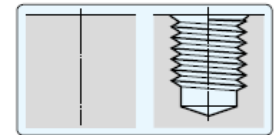
NORIS BGF R20 K20-TICN mKB Z4
Katalognr. F196 (1,5xD), F197 (2xD), F198
(2,5xD)

M

MF



Bohrergewindfräser zur Herstellung von Gewinden mit Senkfase ohne Vorbohren des Kernlochs in einem Arbeitsgang. Ausschließlich für die Bearbeitung von kurzspanenden Aluminiumguss-Legierungen und weichen Gusseisen einzusetzen. Diese 4-nutigen, 20 -spiralisierten Werkzeuge erreichen durch höhere effektive Vorschübe kürzere Bearbeitungszeiten.



F	Grauguss	Vc: 150-200 m/min	Fz = 0,05xP
N	Kurzspanende Al-Guss-Legierung	Vc: 100-200 m/min	Fz = 0,065xP

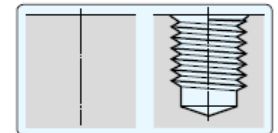
NORIS BGF R20 K20-TIALN mKB Z4
Katalognr. F196 (1,5xD), F197 (2xD), F198
(2,5xD)

M

MF



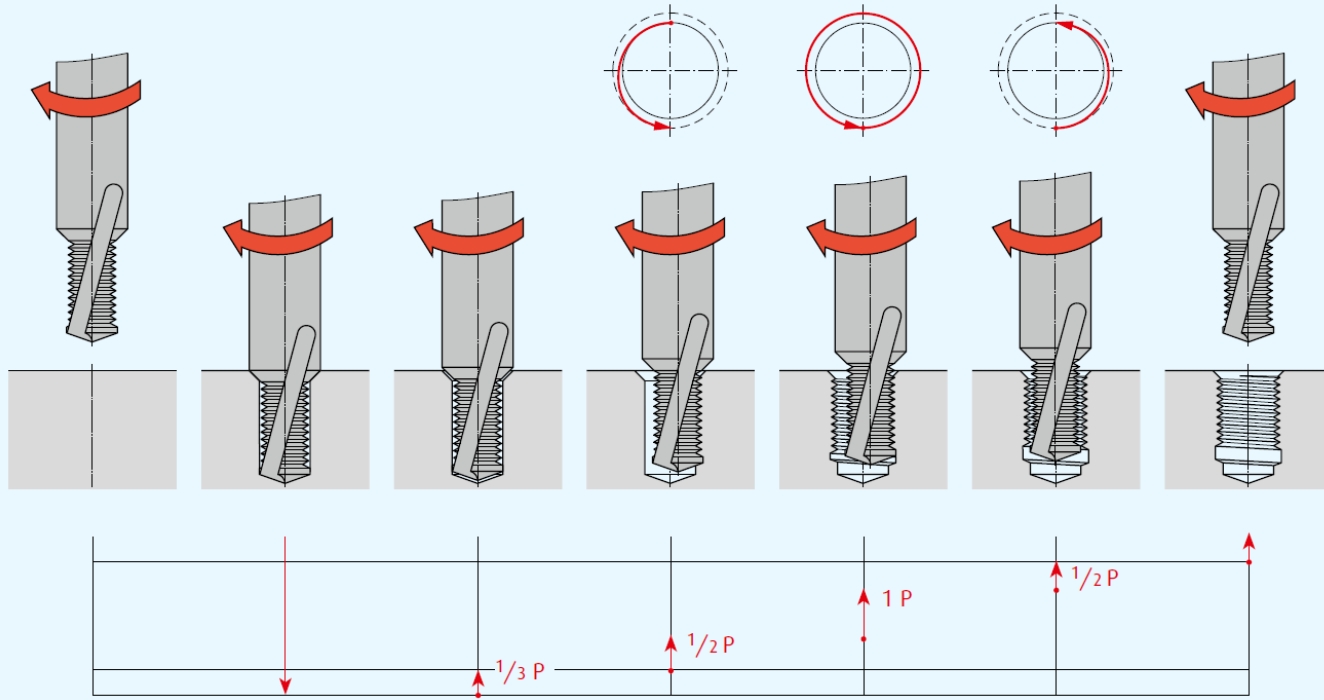
Bohrergewindfräser zur Herstellung von Gewinden mit Senkfase ohne Vorbohren des Kernlochs in einem Arbeitsgang. Ausschließlich für die Bearbeitung von kurzspanenden Aluminiumguss-Legierungen und weichen Gusseisen einzusetzen. Diese 4-nutigen, 20 -spiralisierten Werkzeuge erreichen durch höhere effektive Vorschübe kürzere Bearbeitungszeiten.



F	Grauguss	Vc: 150-200 m/min	Fz = 0,05xP
N	Kurzspanende Al-Guss-Legierung	Vc: 100-200 m/min	Fz = 0,065xP

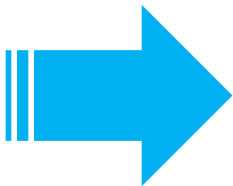
NORIS BGF R20 K20-TICN/TIALN mKB Z4
Katalognr. F196 (1,5xD), F197 (2xD), F198
(2,5xD)

Gewindefräszyklus · Thread milling cycle · Cycle de fraisage de filets · Ciclo di fresatura di filetti



NORIS BGF R20 K20-TICN/TIALN mKB Z4
Katalognr. F196 (1,5xD), F197 (2xD), F198
(2,5xD)

- + 4-nutige Ausführung für eine sehr schnelle Gewindefertigung.
- + Nur ein Werkzeug für die Herstellung von Gewinden.
(Kernlochbohrung, Gewinde und Ansenkung mit einem Werkzeug).



Geringe Bearbeitungszeiten erhöhen die Produktivität
und führt zu geringeren Produktionskosten.
Geringes Werkzeugmanagement senkt Kosten.