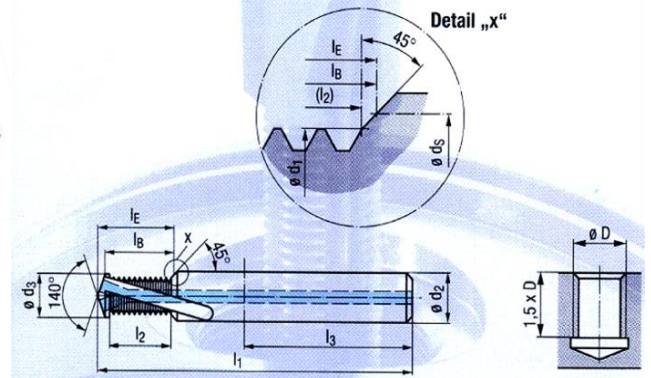




Bohrgewindefräser

**NETTO 2018
 Preisauszug**



G318 VHM Bohrgewindefräser Z = 2

1.5 x D

mit Zylinderschaft DIN 6535 HA
 mit innerer Kühlmittelzufuhr - IKZ

Fraises à percer-fileter carbure monobloc

avec queue cylindrique DIN 6535 HA
 avec lubrification par le centre - IKZ

Art. Nr.	Gr.	P	l1	l2	l3	d1	d2	d3	ds	IB	IE	NETTO (excl. MWST)
GF422806.0040	M4	0.70	49	5.55	36	3.16	6	3.30	4.3	6.8	7.4	SFr. 263.00
GF422806.0050	M5	0.80	55	7.15	36	4.04	6	4.20	5.3	8.6	9.4	SFr. 245.00
GF422806.0060	M6	1.00	62	9.05	36	4.80	8	5.00	6.3	10.6	11.6	SFr. 245.00
GF422806.0080	M8	1.25	74	11.32	40	6.50	10	6.75	8.3	13.3	14.6	SFr. 301.50
GF422806.0100	M10	1.50	79	15.08	45	8.20	12	8.50	10.3	17.5	19.1	SFr. 335.50
GF422806.0112	M12	1.75	89	17.60	45	9.90	14	10.25	12.3	20.3	22.3	SFr. 423.00
GF422806.0114	M14	2.00	102	20.11	48	11.60	16	12.00	14.3	23.2	25.5	SFr. 519.50
GF422806.0116	M16	2.00	102	24.11	48	13.60	18	14.00	16.3	27.2	29.9	SFr. 601.50

G320 VHM Bohrgewindefräser Z = 2

2.0 x D

mit Zylinderschaft DIN 6535 HA
 mit innerer Kühlmittelzufuhr - IKZ

Fraises à percer-fileter carbure monobloc

avec queue cylindrique DIN 6535 HA
 avec lubrification par le centre - IKZ

Art. Nr.	Gr.	P	l1	l2	l3	d1	d2	d3	ds	IB	IE	NETTO (excl. MWST)
GF432806.0040	M4	0.70	49	7.65	36	3.16	6	3.30	4.3	8.9	9.5	SFr. 263.00
GF432806.0050	M5	0.80	55	9.55	36	4.04	6	4.20	5.3	11	11.8	SFr. 245.00
GF432806.0060	M6	1.00	62	12.05	36	4.80	8	5.00	6.3	13.6	14.6	SFr. 245.00
GF432806.0080	M8	1.25	74	15.07	40	6.50	10	6.75	8.3	17	18.3	SFr. 301.50
GF432806.0100	M10	1.50	79	19.58	45	8.20	12	8.50	10.3	22	23.6	SFr. 335.50
GF432806.0112	M12	1.75	89	22.85	45	9.90	14	10.25	12.3	25.5	27.5	SFr. 423.00
GF432806.0114	M14	2.00	102	28.11	48	11.60	16	12.00	14.3	31.2	33.5	SFr. 519.50
GF432806.0116	M16	2.00	102	32.11	48	13.60	18	14.00	16.3	35.2	37.9	SFr. 601.50

G330 VHM Bohrgewindefräser Z = 2

2.5 x D

mit Zylinderschaft DIN 6535 HA
 mit innerer Kühlmittelzufuhr - IKZ

Fraises à percer-fileter carbure monobloc

avec queue cylindrique DIN 6535 HA
 avec lubrification par le centre - IKZ

Art. Nr.	Gr.	P	l1	l2	l3	d1	d2	d3	ds	IB	IE	NETTO (excl. MWST)
GF442806.0060	M6	1	65	14.9	36	4.8	8	5	6.3	16.6	17.6	SFr. 274.50
GF442806.0080	M8	1.25	80	19.9	40	6.5	10	6.75	8.3	22.1	23.4	SFr. 335.50
GF442806.0100	M10	1.5	85	23.9	45	8.2	12	8.5	10.3	26.5	28.1	SFr. 386.00
GF442806.0112	M12	1.75	95	29.6	45	9.9	14	10.25	12.3	32.6	34.6	SFr. 482.50

Richtwerte für die Schnittgeschwindigkeit und den Vorschub

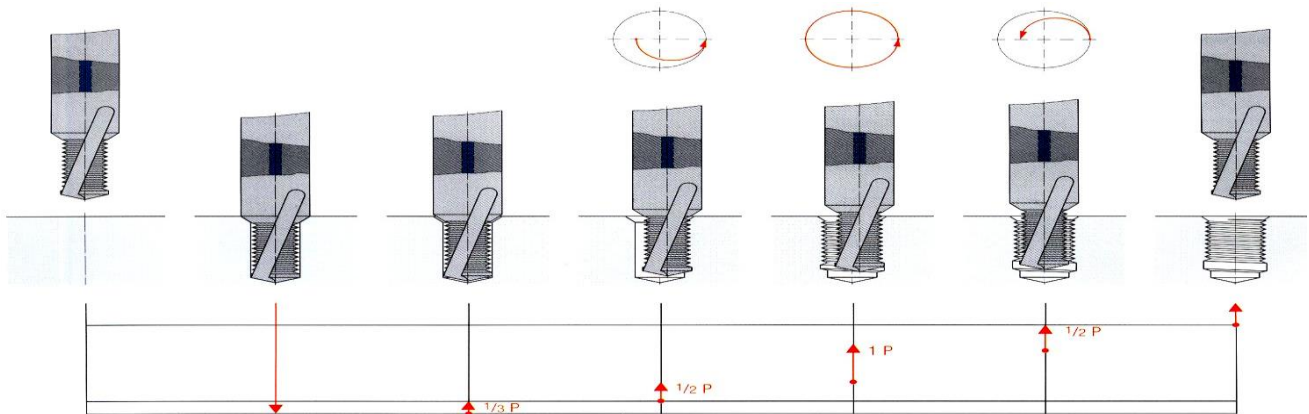
Bei diesen Angaben handelt es sich um Anfangswerte die der Interpretation und Optimierung bedürfen. Sie gelten für stabile Einsatzverhältnisse. Die Auswahl der Schnittgeschwindigkeit in den angegebenen Bereichen hängt hauptsächlich vom Material, dem Gewindesystem, der Gewindetiefe, der Beschichtung, dem Kühlmittel sowie der Maschine ab.

Bohrgewindefräsen		Vc (in m/min)		fb (Vorschub Bohren in mm/U)		fb (Vorschub/Zahn in mm)	
		unbesch.	beschichtet	d1 ≤ 8 mm	d1 > 8 mm	d1 ≤ 8 mm	d1 > 8 mm
2	Gusswerkstoffe						
####	Gusseisen	80 - 140	100 - 200	0.10-0.25	0.20-0.40	0.04-0.07	0.05-0.12
####	Gusseisen mit Vermikulargraphit	80 - 140	100 - 200	0.10-0.25	0.20-0.40	0.04-0.07	0.05-0.12
3	Kupfer, Kupferlegierungen, Bronze, Messing						
####	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing langspanend)	100 - 250	150 - 400	0.10-0.25	0.20-0.40	0.04-0.07	0.05-0.12
####	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing kurzspanend)	100 - 250	150 - 400	0.15-0.30	0.20-0.40	0.05-0.08	0.07-0.15
####	Kupfer-Zinn-Legierungen (Bronze kurzspanend)	80 - 200	80 - 200	0.10-0.25	0.20-0.40	0.04-0.07	0.05-0.12
5	Aluminiumlegierungen						
####	Alu-Knetlegierungen	100 - 250	150 - 400	0.10-0.20	0.15-0.30	0.04-0.08	0.07-0.15
####	Alu Gusslegierungen Si ≤ 5%	100 - 250	150 - 400	0.15-0.30	0.20-0.40	0.04-0.08	0.07-0.15
####	Alu Gusslegierungen 5% < Si ≤ 12%	100 - 250	150 - 400	0.15-0.30	0.20-0.40	0.04-0.08	0.07-0.15
####	Alu Gusslegierungen 12% < Si		100 - 200	0.15-0.30	0.20-0.40	0.04-0.08	0.07-0.15
6	Magnesiumlegierungen						
####	Magnesium-Knetlegierungen	100 - 250	150 - 400	0.10-0.20	0.15-0.30	0.04-0.08	0.07-0.15
####	Magnesium -Gusslegierungen	100 - 250	150 - 400	0.15-0.30	0.20-0.40	0.04-0.08	0.07-0.15
8	Kunststoffe						
####	Duroplast kurzspanend	60 - 150	100 - 400	0.15-0.30	0.20-0.40	0.05-0.10	0.08-0.20

Drei Bearbeitungsaufgaben mit einem Werkzeug:

- Bohren des Kernloches
- Erzeugen der Senkung
- Fräsen des Gewindes

in einem Arbeitsablauf, ohne Werkzeugwechsel. Effizienter kann man ein Gewinde nicht fertigen!



Detaillierte Infos mit allen Werkzeugen sind im EMUGE Katalog Gewindetechnik 140 aufgeführt.

	Z = 2			Z = 2			Z = 3			Z = 3		
	1.5xD	2.0xD	2.5xD	1.5xD	2.0xD	2.5xD	1.5xD	2.0xD	2.5xD	1.5xD	2.0xD	2.5xD
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
MF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
UNC	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
UNF	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
G	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
EG M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● Standardwerkzeuge EMUGE gem. Katalog 150

Modifikationen:

- Stirnfase am Bohrteil
- unvollständigen Gang entfernen
- AZR (radial ausgesetzte Zahnreihen)
- Schaftkühlhuten

Sonderwerkzeuge:

Sonderwerkzeuge sowie verschiedene Beschichtungen auf Anfrage

NETTO 2018

Preisauszug, verlangen Sie unverbindlich unsere Originalunterlagen.