

BGFS

Vollhartmetall-Zirkularbohrergewindefräser
für Innengewinde

Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Ausführung: 2,5 x D

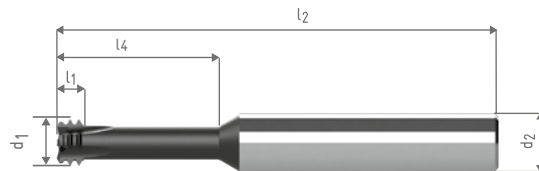
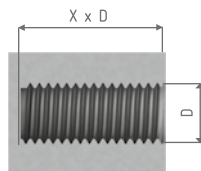
Zylinderschaft **linksschneidend** und gerade genutet

Solid carbide circular drill thread milling cutters
for internal threads

ISO metric thread DIN 13

Specification: 2,5 x D

Straight shank, **left hand cutting** and
straight flutes



→ HA (Zyl.-Schaft nach DIN 6535 , Straight shank according DIN 6535)

ORDER-CODE → BGFS								2,5 x D	
D ↓	Bereich range	P mm	l ₁	l ₂	l ₄	d ₂	Z Nuten- zahl No. of flutes	AlTiSiN	
								Art.-Nr.	€
M 2	M 2 – M 2,5x0,4	0,4	1,20	58	5,8	6	4	412487	112,00
M 2,5	M 2,5 – M 3x0,45	0,45	1,35	58	7,2	6	4	412420	112,00
M 3	M 3 – M 4x0,5	0,5	1,50	58	8,2	6	4	412344	108,00
M 4	M 4 – M 5x0,7	0,7	2,10	58	11,2	6	4	412298	104,00
M 5	M 5 – M 6x0,8	0,8	2,40	58	13,7	6	4	412322	104,00
M 6	M 6 – M 8x1	1	3,00	58	17,6	6	4	412221	104,00
M 8	M 8 – M 10x1,25	1,25	3,75	62	22,0	8	4	412222	120,00
M 10	M 10 – M 12x1,5	1,5	4,50	76	27,5	10	4	412223	128,00
M 12	M 12 – M 14x1,75	1,75	5,25	76	32,8	10	4	412299	130,00
M 14	M 14 – M 16x2	2	6,00	88	38,2	12	4	412323	162,00
M 16	M 16 – M 18x2	2	6,00	92	43,2	14	4	412324	198,00
M 8x0,75	M 8x0,75 – M 10x0,75	0,75	2,25	62	22	8	4	412352	126,00
M 10x1	M 10x1 – M 12x1	1	3,00	76	27,5	10	4	412353	132,00

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

prices for further threads on request

→ HB



→ HE



Zyl.-Schaft nach DIN 6535 HB oder HE, kein Zuschlag, keine Rücknahme möglich
Straight shank according to DIN 6535 HB or HE, no extra charge, no withdrawal possible

BGFS

DER SPEZIALIST FÜR BEARBEITUNGEN
IM WERKZEUG- UND FORMENBAU

THE SPECIALIST FOR MACHINING
IN THE DIE AND MOLD INDUSTRY



- Gewinden ohne separates Bohren
 - hohe Oberflächengüte
 - kürzere Taktzeit
 - hohe Standzeit
 - **vergütete bzw. gehärtete Stähle**
54-63 HRC, Stahl-, Gusseisen-Werkstoffe, NE-Metalle, Nickellegierungen
 - gerade genutet
 - linksschneidend
 - feinstgeschliffene Spannuten
 - optimierte Schneidengeometrie
-
- threading without separate drilling
 - high surface quality
 - shorter cycle time
 - long tool life
 - **tempered or hardened steels**
54-63 HRC, steels , cast iron, non-ferrous metals , nickel alloys
 - straight flutes
 - left hand cutting
 - finest ground flutes
 - optimised cutting edge geometry