

SHARK



Hochleistungs-Gewindefräser

Zirkularbohrgewindefräser

High Performance Thread Milling Cutters

Circular Drill Thread Milling Cutters

GF^{SHARK} / GFM^{SHARK} / GFT^{SHARK} / BGFS



Ihre Produktvorteile:

- Breites Materialspektrum: Einsetzbar für Stahl und NE-Metalle
- Hohe Laufruhe: Für exzellente Oberflächengüten und reduzierte Nachbearbeitung
- Übertreffende Standzeit: Bis zu +250 % im Vergleich zu Standard-Gewindefräsern
- Vielseitig ab Nennmaß: Auch für größere Gewindegrößen ab Nenngewindedurchmesser geeignet
- Hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis: Zum gleichen Preis wie Standardwerkzeuge – mit deutlich mehr Leistung
- Sofort verfügbar: Ab Lager lieferbar in M, G, UNC und UNF

Your Product Advantages

- Wide material range: Suitable for steel and non-ferrous metals
- Smooth cutting performance: For excellent surface finishes and reduced rework
- Outstanding tool life: Up to +250% longer compared to standard thread mills
- Versatile from nominal size: Also suitable for larger thread sizes from nominal diameter upward
- Excellent price-performance ratio: Same price as standard tools with significantly higher performance
- Immediately available: In stock for M, G, UNC and UNF threads

Zerspanungsgeometrie der nächsten Generation

- 3 (2) ungleiche Spiralsteigungen ab M4 (M3)
- Maximale Anzahl von Schneiden
- Großer Kerndurchmesser für maximale Stabilität
- Linksspiralisiert – weicher Schnitt auch bei anspruchsvollen Werkstoffen
- Konstanter Eingriffswinkel durch optimierten Schneidendurchmesser

Next-generation cutting geometry

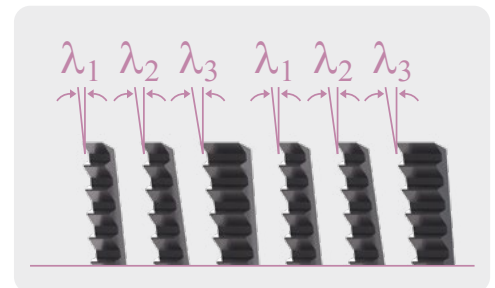
- 3 (2) unequal spiral pitches from M4 (M3)
- Maximum number of cutting edges
- Large core diameter for maximum stability
- Left-hand spiral – smooth cutting even in demanding materials
- Constant engagement angle thanks to optimized cutting diameter

Neues Hartmetallsubstrat für maximale Performance

- Ultrafeinstkornsorte für höchste Präzision
- Höchste Biegebruchfestigkeit
- Sehr hohe Härte für lange Standzeit
- Hohe Bruchzähigkeit bei wechselnden Belastungen

New substrate technology for maximum performance

- Ultra-fine grain grade for maximum precision
- Highest transverse rupture strength
- Very high hardness for extended tool life
- High fracture toughness under varying loads



Leistungsstarke Hartstofftechnologie

- AlTiN-Hochleistungsbeschichtung
- Temperatur- & verschleißbeständig
- Sehr hohe Härte bei gleichzeitig exzellenter Elastizität

High-performance hard coating technology

- AlTiN high-performance coating
- Resistant to heat and wear
- Very high hardness combined with excellent elasticity

Ablaufschritte für Gewindefräser

Operation sequences for Thread Milling Cutters

GF SHARK / GFM SHARK



1 2 3 4

Ablaufschritte für Gewindefräser

- ① Werkzeug fährt auf Startposition zentrisch über die Bohrung
- ② Beginn des Gewindefräsens mit Einfahrschleife
- ③ Fräsen des Gewindes mit anschließender Ausfahrschleife
- ④ Verfahren auf Startposition und beenden des Bearbeitungsvorganges

Operation sequences for thread milling cutters

- ① Tool moves to initial position above centre of hole
- ② Thread milling starts with cutter entry path
- ③ Thread milling followed by exit path
- ④ Return to initial position and end of machining cycle

GFT SHARK



1 2 3 4 5 6

Ablaufschritte für Ein- und Dreiprofilgewindefräser

- ① Werkzeug fährt auf Startposition zentrisch über die Bohrung
- ② Verfahren auf Gewinde-Ø Fertigungsmaß
- ③ Zirkulares Gewindefräsen auf Gewindetiefe
- ④ Zirkulares Gewindefräsen auf Gewindetiefe
- ⑤ Beenden des Gewindefräsvorganges mit einer Ausfahrschleife
- ⑥ Verfahren auf Startposition und beenden des Bearbeitungsvorganges

Operation sequences for thread milling cutters with single ring or three rings of teeth

- ① Tool moves to initial position above centre of hole
- ② Move to finished thread diameter
- ③ Thread milling with helical interpolation down to required thread depth
- ④ Thread milling with helical interpolation down to required thread depth
- ⑤ End of thread milling process with exit path
- ⑥ Return to initial position and end of machining cycle



VHM Hochleistungs-Gewindefräser für Innengewinde

Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

auch verwendbar für EG metrisches ISO-Gewinde DIN 8140-2 und

Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13 ab Regelgewindedurchmesser

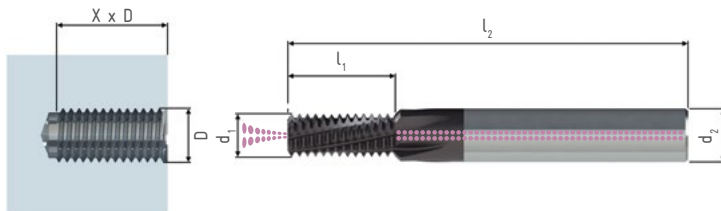
Ausführung: 2xD, Zylinderschaft mit Kühlkanal und Linksspiralnuten, rechtsschneidend

Solid carbide high performance thread milling cutters for internal threads

ISO metric thread DIN 13

Also suitable for STI ISO metric thread DIN 8140-2 and metric ISO fine thread DIN 13 from standard thread diameter

Specification: 2xD, straight shank with internal coolant and left hand spiral flutes, right hand cutting



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

ORDER-CODE → GF SHARK →						2 x D K	
D	P mm	l ₁	l ₂	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	ALTiN	
↓							
						Art.-Nr.	€
M 3	0,5	6,75	54	6	4	312621	176,00
M 4	0,7	8,75	54	6	6	312480	159,00
M 5	0,8	10,75	58	6	6	312524	163,00
M 6	1	13,45	58	6	6	312526	163,00
M 8	1,25	18,10	68	8	6	312527	184,00
M 10	1,5	21,70	80	10	6	312528	203,00
M 12	1,75	25,40	82	10	6	312529	250,00
M 14	2	33,10	92	12	6	312530	282,00
M 8x0,5	0,5	18,10	68	8	6	313750	216,00
M 8x0,75	0,75	17,85	68	8	6	313751	211,00
M 10x1	1	21,70	80	10	6	313752	232,00
M 10x1,25	1,25	21,95	80	10	6	313753	225,00
M 12x1,5	1,5	26,40	92	12	6	313754	282,00

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

prices for further threads on request



VHM Hochleistungs-Gewindefräser für Innengewinde

Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

auch verwendbar für EG metrisches ISO-Gewinde DIN 8140-2

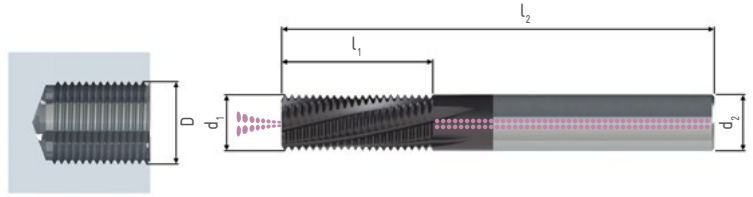
Ausführung: Zylinderschaft mit Kühlkanal und
Linksspiralnuten, rechtsschneidend

Solid carbide high performance thread milling cutters
for internal threads

ISO metric thread DIN 13

also suitable for STI ISO metric thread DIN 8140-2

Specification: straight shank with internal coolant and
left hand spiral flutes, right hand cutting



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

ORDER-CODE → GFM ^{SHARK} M →							K	
d ₁ Fräser Nenn-Ø Cutter nom. Ø ↓	P mm ↓	D≥ für Gew.-Ø for thread Ø	l ₁	l ₂	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	AlTiN	
							Art.-Nr.	€
10	1	12	25,45	80	10	6	313231	256,00
12	1	14	31,45	92	12	6	312534	310,00
12	1,5	16	30,20	92	12	6	312535	311,00
12	2	16	32,95	92	12	6	312536	325,00
14	2,5	18	41,20	102	14	6	313304	445,00
16	1	18	40,45	106	16	8	312537	445,00
16	1,5	20	41,20	106	16	8	312538	401,00
16	2	20	40,95	106	16	8	312540	412,00
18	3	24	52,40	120	18	8	314722	○
20	1,5	24	51,70	120	20	8	312541	556,00
20	2	26	50,90	120	20	8	312542	567,00
20	3	27	52,35	120	20	8	312543	586,00

Beachten Sie den kleinsten fräsbaren
Gewindedurchmesser D≥

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

○ am Lager, Preis auf Anfrage

Caution - please look at the smallest
thread diameter D≥ for the GFM tool system

prices for further threads on request

○ in stock, price on request



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



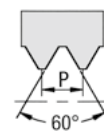
Kühlkanal
internal coolant



VHM Hochleistungs-Dreiprofilgewindefräser für Innengewinde



M



3xD

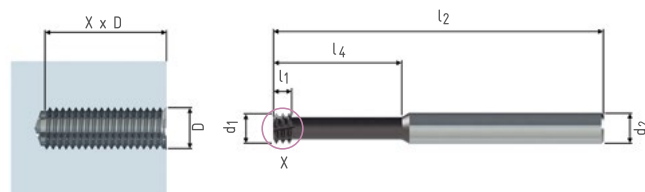
Metrisches ISO-Gewinde DIN 13 und metrisches ISO Feingewinde DIN 13 ab Regelgewindedurchmesser

Ausführung: 3xD, 3 volle Gewindeprofile, Zylinderschaft, $\geq M4$ mit Kühlkanal, Linksspiralnuten, rechtsschneidend

Solid carbide high performance thread milling cutters with three rings of teeth for internal threads

ISO metric thread DIN 13 and metric ISO fine thread DIN 13 from standard thread diameter

Specification: 3xD, 3 complete thread profiles, straight shank, with internal coolant $\geq M4$, left hand spiral flutes, right hand cutting



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

ORDER-CODE → GFT ^{SHARK}							3 x D	
D ↓	P mm	l ₁	l ₂	l ₄ Nutz- länge use length	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	ALTiCrN	
							Art.-Nr.	€
M 1,2	0,25	0,75	39	3,9	3	4	312633	126,00
M 1,4	0,3	0,90	39	4,5	3	4	312635	126,00
M 1,6	0,35	1,05	39	5,2	3	4	312637	113,00
M 1,8	0,35	1,05	39	5,8	3	4	312639	126,00
M 2	0,4	1,20	39	6,4	3	4	312641	113,00
M 2,2	0,45	1,35	39	7,1	3	4	312643	126,00
M 2,5	0,45	1,35	39	8,0	3	4	312645	113,00
M 3	0,5	1,50	39	9,5	3	4	312647	113,00
M 3,5	0,6	1,80	39	11,1	3	6	312649	126,00

ORDER-CODE → GFT ^{SHARK}							3 x D K	
D ↓	P mm	l ₁	l ₂	l ₄ Nutz- länge use length	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	ALTiCrN	
							Art.-Nr.	€
M 4	0,7	2,10	54	12,7	6	6	312651	133,00
M 5	0,8	2,40	54	15,8	6	6	312653	133,00
M 6	1	3,00	54	19,0	6	6	312655	133,00
M 8	1,25	3,75	68	25,4	8	6	312657	137,00
M 10	1,5	4,50	75	31,7	10	6	312659	177,00
M 12	1,75	5,25	82	38,0	10	6	312662	220,00
M 14/16	2	6,00	100	50,0	12	6	312664	247,00
M 18/20	2,5	7,50	115	62,0	16	6	312666	354,00

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

→ K

Kühlkanal
internal coolant

VHM Hochleistungs-Gewindefräser für Innengewinde

Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228, auch verwendbar für DIN EN 10226-1, ISO 7-1, DIN 2999, DIN 3858, BS 21

Ausführung: 2xD, Zylinderschaft mit Kühlkanal und Linksspiralnuten, rechtsschneidend

Solid carbide high performance thread milling cutters for internal threads

Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228, also suitable for DIN EN 10226-1, ISO 7-1, DIN 2999, DIN 3858, BS 21

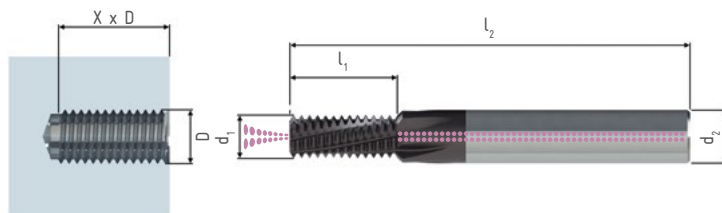
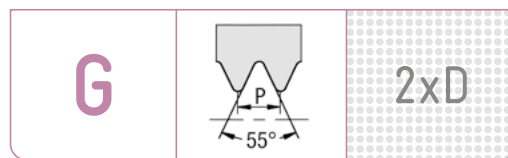
Specification: 2xD, straight shank with internal coolant and left hand spiral flutes, right hand cutting

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

ORDER-CODE → GF SHARK →						2 x D K	
D ↓	P Gg/1" tpi	l ₁	l ₂	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	ALTiN	
							
						Art.-Nr.	€
G 1/8"	28	21,30	80	10	6	313600	232,00
G 1/4"	19	28,65	92	12	6	313601	289,00
G 3/8"	19	35,30	94	14	6	313602	381,00
G 1/2"	14	44,25	106	16	6	313603	478,00

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

prices for further threads on request



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



Kühlkanal
internal coolant

VHM Hochleistungs-Gewindefräser für Innen- und Außengewinde

Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228,
auch verwendbar für DIN EN 10226-1, ISO 7-1,
DIN 2999, DIN 3858, BS 84, BS 21

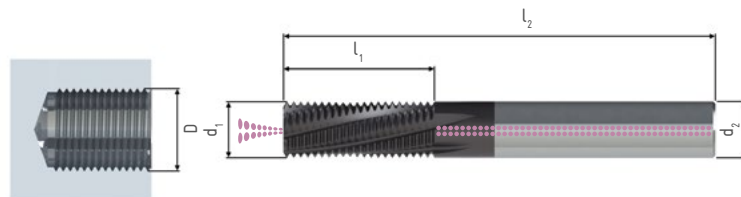
Ausführung: Zylinderschaft mit Kühlkanal und
Linksspiralnuten, rechtsschneidend

**Solid carbide high performance thread milling cutters
for internal and external threads**

Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228, also
suitable for DIN EN 10226-1, ISO 7-1, DIN 2999,
DIN 3858, BS 84, BS 21

Specification: straight shank with internal coolant
and left hand spiral flutes, right hand cutting

G



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

ORDER-CODE → GFM ^{SHARK} G →							K	
d ₁ Fräser Nenn-Ø Cutter nom. Ø ↓	P Gg/1" tpi ↓	D≥ für Gew.-Ø for thread Ø	l ₁	l ₂	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	ALTiN	
							Art.-Nr.	€
10	19	G 1/4"	26,00	82	10	6	313503	273,00
16	14	G 1/2"	40,70	106	16	8	313197	451,00
20	11	G 1"	51,80	120	20	8	312866	648,00

Beachten Sie den kleinsten fräsbaren
Gewindedurchmesser D≥

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

Caution - please look at the smallest
thread diameter D≥ for the GFM tool system

prices for further threads on request



VHM Hochleistungs-Dreiprofilgewindefräser für Innen- und Außengewinde

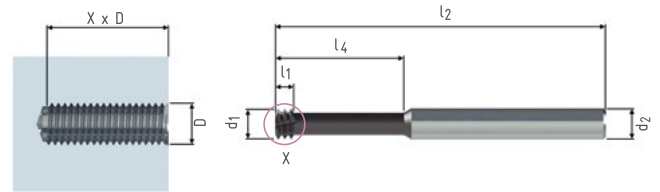
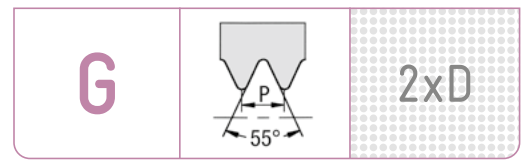
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228, auch verwendbar für DIN EN 10226-1, ISO 7-1, DIN 2999, DIN 3858, BS 84, BS 21

Ausführung: 2xD, 3 volle Gewindeprofile, Zylinderschaft mit Kühlkanal und Linksspiralnuten, rechtsschneidend

Solid carbide high performance thread milling cutters with three rings of teeth for internal and external threads

Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228, also suitable for DIN EN 10226-1, ISO 7-1, DIN 2999, DIN 3858, BS 84, BS 21

Specification: 2xD, 3 complete thread profiles, straight shank with internal coolant and left hand spiral flutes, right hand cutting



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

ORDER-CODE → GFT ^{SHARK}							2 x D K	
D ↓	P mm	l ₁	l ₂	l ₄ Nutz- länge use length	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	ALTiCrN	
								
							Art.-Nr.	€
G 1/16"	28	2,70	58	15,9	6	6	314735	158,00
G 1/8"	28	2,70	68	20,0	8	6	314736	186,00
G 1/4"	19	4,00	82	34,1	10	6	314737	245,00
G 1/2"	14	5,45	95	46,4	14	6	314738	342,00
G 1"	11	6,95	115	59,2	16	6	314739	480,00

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

prices for further threads on request



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



Kühlkanal
internal coolant

VHM Hochleistungs-Gewindefräser für Innengewinde

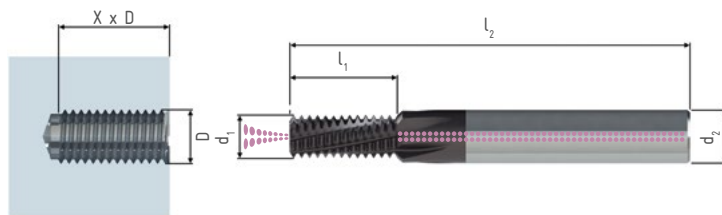
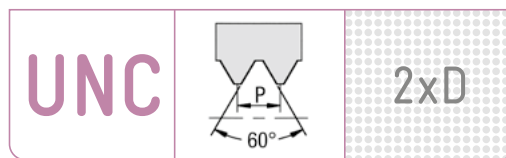
UNC-Grobgewinde ASME B1.1

Ausführung: 2xD, Zylinderschaft mit Kühlkanal und Linksspiralnuten, rechtsschneidend

Solid carbide high performance thread milling cutters for internal threads

Unified national coarse thread ASME B1.1

Specification: 2xD, straight shank with internal coolant and left hand spiral flutes, right hand cutting



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

ORDER-CODE → GF SHARK →						2 x D K	
D ↓	P Gg/1" tpi	l ₁	l ₂	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	ALTiN	
						Art.-Nr.	€
UNC Nr. 6	32	7,50	54	6	4	313426	207,00
UNC Nr. 8	32	9,10	54	6	6	313427	219,00
UNC Nr. 10	24	10,00	54	6	6	313428	219,00
UNC Nr. 12	24	12,15	58	6	6	313429	219,00
UNC 1/4"	20	13,30	58	6	6	313430	184,00
UNC 5/16"	18	16,20	68	8	6	313431	189,00
UNC 3/8"	16	19,80	68	8	6	313432	210,00
UNC 7/16"	14	22,60	80	10	6	313433	210,00
UNC 1/2"	13	26,35	92	12	6	313434	260,00
UNC 9/16"	12	30,65	92	12	6	313435	257,00

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

prices for further threads on request



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



Kühlkanal
internal coolant

VHM Hochleistungs-Gewindefräser für Innengewinde

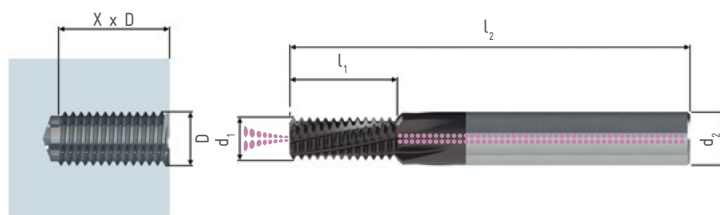
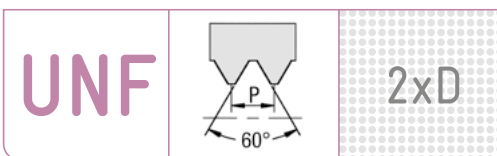
UNF-Feingewinde ASME B1.1

Ausführung: 2xD, Zylinderschaft mit Kühlkanal und Linksspiralnuten, rechtsschneidend

Solid carbide high performance thread milling cutters for internal threads

Unified national fine thread ASME B1.1

Specification: 2xD, straight shank with internal coolant and left hand spiral flutes, right hand cutting

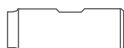


→ HA (Zyl.-Schaft nach DIN 6535, Straight shank according to DIN 6535)

ORDER-CODE → GF SHARK →						2 x D K	
D ↓	P Gg/1" tpi	l ₁	l ₂	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	Art.-Nr.	€
UNF Nr. 6	40	7,30	54	6	4	313416	207,00
UNF Nr. 8	36	8,80	54	6	6	313417	219,00
UNF Nr. 10	32	9,90	54	6	6	313418	219,00
UNF Nr. 12	28	11,30	58	6	6	313419	219,00
UNF 1/4"	28	13,10	58	6	6	313420	194,00
UNF 5/16"	24	16,35	68	8	6	313421	216,00
UNF 3/8"	24	19,55	75	10	6	313422	232,00
UNF 7/16"	20	23,45	80	10	6	313423	225,00
UNF 1/2"	20	26,00	92	12	6	313424	282,00
UNF 9/16"	18	28,90	94	14	6	313425	288,00

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

prices for further threads on request



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



Kühlkanal
internal coolant

VHM Hochleistungs-Gewindefräser für Innengewinde

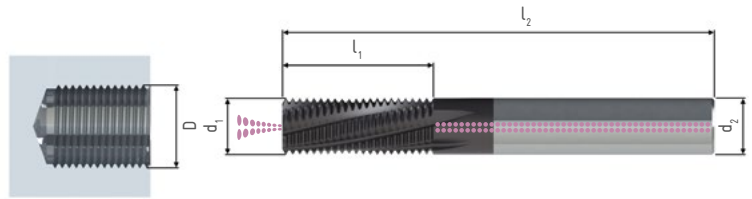
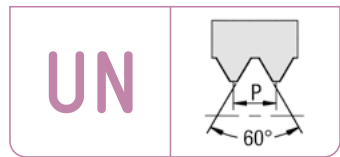
UN-Gewinde ASME B1.1

Ausführung: Zylinderschaft mit Kühlkanal und
Linksspiralnuten, rechtsschneidend

**Solid carbide high performance thread milling cutters
for internal threads**

Unified national thread ASME B1.1

Specification: straight shank with internal coolant and
left hand spiral flutes, right hand cutting



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

ORDER-CODE → GFM ^{SHARK} UN →							K	
d ₁ Fräser Nenn-Ø Cutter nom. Ø ↓	P Gg/1" tpi ↓	D≥ für Gew.-Ø for thread Ø	l ₁	l ₂	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	AlTiN	
							Art.-Nr.	€
12	20	9/16"	31,10	92	12	6	313411	341,00
12	18	5/8"	31,80	92	12	6	313313	311,00
12	16	5/8"	30,90	92	12	6	313410	311,00
16	16	7/8"	40,45	106	16	8	313414	401,00
16	14	7/8"	40,75	106	16	8	313413	406,00
16	12	7/8"	41,20	106	16	8	313412	412,00
20	12	1"	51,80	120	20	8	313415	560,00

Beachten Sie den kleinsten fräsbaren
Gewindedurchmesser D≥

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

Caution - please look at the smallest
thread diameter D≥ for the GFM tool system

prices for further threads on request



VHM Hochleistungs-Dreiprofilgewindefräser für Innengewinde

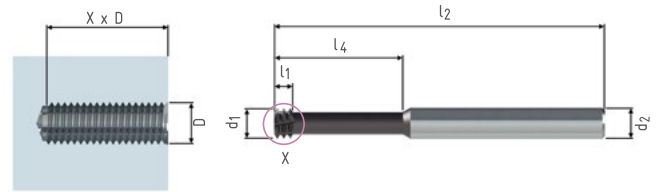
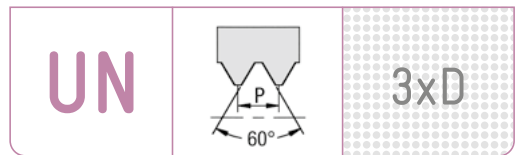
UN-Gewinde ASME B1.1

Ausführung: 3xD, 3 volle Gewindeprofile, Zylinderschaft, $d_2 \geq 6$ mit Kühlkanal, Linksspiralnuten, rechtsschneidend

Solid carbide high performance thread milling cutters with three rings of teeth for internal threads

Unified national thread ASME B1.1

Specification: 3xD, 3 complete thread profiles, straight shank, with internal coolant $d_2 \geq 6$, left hand spiral flutes, right hand cutting



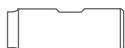
→ HA (Zyl.-Schaft nach DIN 6535, Straight shank according to DIN 6535)

ORDER-CODE → GFT SHARK							3 x D	
D	P Gg/1" tpi	l ₁	l ₂	l ₄ Nutz- länge use length	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	ALTiCrN	
↓								
							Art.-Nr.	€
UNC Nr. 1	64	1,15	39	5,8	3	4	312806	132,00
UNC Nr. 2	56	1,30	39	6,9	3	4	312807	132,00
UNC Nr. 4	40	1,85	39	9,0	3	4	312808	132,00
UNC Nr. 5	40	1,85	39	10,0	3	4	312809	132,00
UNC Nr. 6	32	2,30	39	11,0	3	4	312810	132,00
UNC Nr. 8	32	2,30	54	13,0	6	6	312811	140,00
UNC Nr. 10/12	24	3,05	54	15,2	6	6	312814	140,00
UNC 1/4"	20	3,70	58	19,7	6	6	312815	140,00

ORDER-CODE → GFT SHARK							3 x D	
D	P Gg/1" tpi	l ₁	l ₂	l ₄ Nutz- länge use length	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	ALTiCrN	
↓								
							Art.-Nr.	€
UNF Nr. 2	64	1,15	39	5,8	3	4	312806	132,00
UNF Nr. 3	56	1,30	39	6,9	3	4	312807	132,00
UNF Nr. 6	40	1,85	39	10,0	3	4	312809	132,00
UNF Nr. 10	32	2,30	54	15,0	6	6	312812	140,00
UNF 1/4"	28	2,65	58	19,6	6	6	312813	140,00

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

prices for further threads on request



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



Kühlkanal
internal coolant

BGFS

VHM Hochleistungs-Zirkularbohrgewindefräser für Innengewinde

Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Ausführung: 2,5 x D

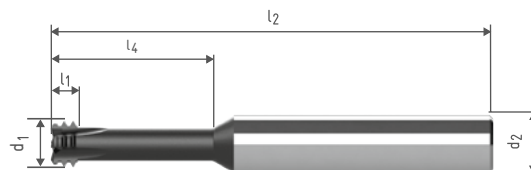
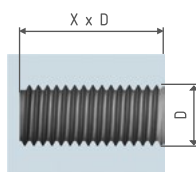
Zylinderschaft **linksschneidend** und gerade genutet

Solid carbide high performance circular drill thread milling cutters for internal threads

ISO metric thread DIN 13

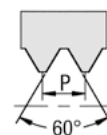
Specification: 2.5 x D

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



M

MF



2,5xD

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

ORDER-CODE → BGFS									2,5 x D	
D ↓	P mm	Bereich range	l ₁	l ₂	l ₄ Nutz- länge use length	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	ALTiSiN		
									Art.-Nr.	€
M 2,5	0,45	M 2,5 – M 3 x 0,45	1,35	58	7,2	6	4		412420	135,00
M 3	0,5	M 3 – M 4 x 0,5	1,50	58	8,2	6	4		412344	130,00
M 4	0,7	M 4 – M 5 x 0,7	2,10	58	11,2	6	4		412298	126,00
M 5	0,8	M 5 – M 6 x 0,8	2,40	58	13,7	6	4		412322	126,00
M 6	1	M 6 – M 8 x 1	3,00	58	17,6	6	4		412221	126,00
M 8	1,25	M 8 – M 10 x 1,25	3,75	62	22,0	8	4		412222	149,00
M 10	1,5	M 10 – M 12 x 1,5	4,50	76	27,5	10	4		412223	161,00
M 12	1,75	M 12 – M 14 x 1,75	5,25	76	32,8	10	4		412299	163,00
M 14	2	M 14 – M 16 x 2	6,00	88	38,2	12	4		412323	202,00
M 16	2	M 16 – M 18 x 2	6,00	92	43,2	14	4		412324	252,00
M 8	0,75	M 8x0,75 – M 10 x 0,75	2,25	62	22,0	8	4		412352	157,00
M 10	1	M 10x1 – M 12 x 1	3,00	76	27,5	10	4		412353	165,00

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

VHM Hochleistungs-Zirkularbohrgewindefräser
für Innengewinde

Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

auch verwendbar für DIN EN 10226-1,

ISO 7-1, DIN 2999, DIN 3858, BS 21

Ausführung: 2,5 x D

Zylinderschaft, **linksschneidend** und gerade genutet

Solid carbide high performance circular drill thread
milling cutters for internal threads

Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

also suitable for DIN EN 10226-1, ISO 7-1, DIN 2999,

DIN 3858, BS 21

Specification: 2.5 x D

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

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

ORDER-CODE → BGFS								2,5 x D	
D ↓	P Gg/1" tpi	Bereich range	l ₁	l ₂	l ₄ Nutz- länge use length	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	AlTiSiN	
									
								Art.-Nr.	€
G 1/16"	28		2,70	62	21,0	8	4	412478	190,00
G 1/8"	28		2,70	76	27,0	10	4	412394	203,00
G 1/4"	19		4,00	88	36,0	12	4	412395	239,00
G 3/8"	19		4,00	96	44,0	16	4	412479	295,00
G 1/2"	14		5,45	108	56,0	18	4	412488	○

○ am Lager, Preis auf Anfrage

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

○ in stock, price on request

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

VHM Hochleistungs-Zirkularbohrgewindefräser
für Innengewinde

UNC-Grobgewinde ASME B1.1

Ausführung: 2,5 x D

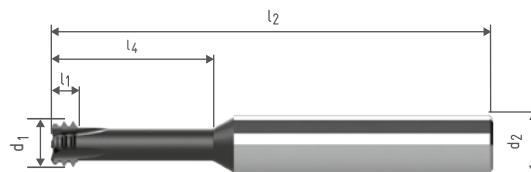
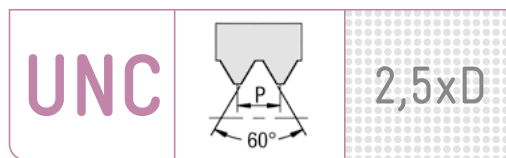
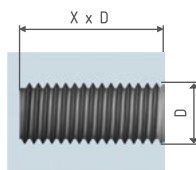
Zylinderschaft **linksschneidend** und gerade genutet

Solid carbide high performance circular drill thread
milling cutters for internal threads

Unified national coarse thread ASME B1.1

Specification: 2.5 x D

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



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

ORDER-CODE → BGFS →								2,5 x D	
D ↓	P Gg/1" tpi	Bereich range	l ₁	l ₂	l ₄ Nutz- länge use length	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	AlTiSiN	
									
								Art.-Nr.	€
UNC Nr. 4	40		1,90	58	8,3	6	4	412538	160,00
UNC Nr. 6	32		2,40	58	10,2	6	4	412539	152,00
UNC Nr. 8	32		2,40	58	11,7	6	4	412540	149,00
UNC Nr. 10	24		3,15	58	14,0	6	4	412541	149,00
UNC 1/4"	20		3,80	58	18,0	6	4	412542	141,00
UNC 5/16"	18		4,25	62	22,2	8	4	412543	156,00
UNC 3/8"	16		4,75	76	26,5	10	4	412544	184,00
UNC 1/2"	13		5,85	78	35,0	10	4	412545	200,00
UNC 5/8"	11		6,95	92	43,5	14	4	412546	○

○ am Lager, Preis auf Anfrage

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

○ in stock, price on request

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

VHM Hochleistungs-Zirkularbohrgewindefräser
für Innengewinde

UNF-Feingewinde ASME B1.1

Ausführung: 2,5 x D

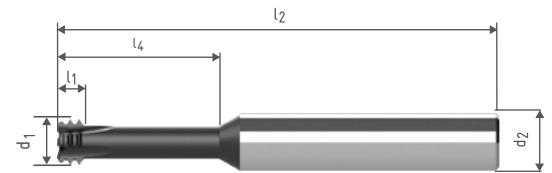
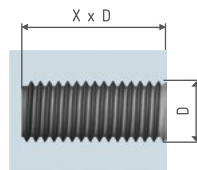
Zylinderschaft **linksschneidend** und gerade genutet

Solid carbide high performance circular drill thread
milling cutters for internal threads

Unified national fine thread ASME B1.1

Specification: 2.5 x D

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



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

ORDER-CODE → BGFS								2,5 x D	
D ↓	P Gg/1" tpi	Bereich range	l ₁	l ₂	l ₄ Nutz- länge use length	d ₂	z Nuten- zahl No. of flutes	AlTiSiN	
									
								Art.-Nr.	€
UNF Nr. 4	48		1,60	58	8,3	6	4	412547	160,00
UNF Nr. 8	36		2,10	58	11,7	6	4	412548	149,00
UNF Nr. 10	32		2,40	58	14,0	6	4	412549	149,00
UNF 1/4"	28		2,70	58	18,0	6	4	412550	152,00
UNF 5/16"	24		3,15	62	22,0	8	4	412551	160,00
UNF 3/8"	24		3,15	76	26,5	10	4	412552	184,00
UNF 7/16"	20		3,80	78	30,0	10	4	412553	203,00
UNF 1/2"	20		3,80	88	35,0	12	4	412554	232,00
UNF 5/8"	18		4,25	92	43,0	14	4	412555	○

○ am Lager, Preis auf Anfrage

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage

○ in stock, price on request

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



Anwendungsempfehlungen und Schnittdaten

Reference of application and cutting data

sehr gut geeignet
highly suitable



Material material							6F SHARK			6FM SHARK	
		Festig- keit tensile	Härte hard- ness	Härte hard- ness	Werkstoff- beispiel workpiece example	Werk- stoffnr. workpiece material no.	v_c	f_z [mm]		v_c	f_z [mm]
		[N/mm ²]	[HB]	[HRC]			[m/min]	$d \leq 7$ mm	$d > 7$ mm	[m/min]	
Stahlwerkstoffe/Steels	Magnetweicheisen, unlegierte Qualitätsstähle magnetic soft iron, non alloy high grade steels	≤ 400	≤ 120		RFe60 St37-3G	1.1015 1.0116	105 - 125 105 - 125	0,03 - 0,09 0,03 - 0,09	0,09 - 0,20 0,09 - 0,20	105 - 125 105 - 125	0,13 - 0,20 0,13 - 0,20
	Automatenstähle, Allg. Baustähle free-cutting steels, general structural steels	≤ 600	≤ 200		9SMnPb28 St44-2	1.0718 1.0044	140 - 160 100 - 120	0,03 - 0,09 0,03 - 0,09	0,09 - 0,20 0,09 - 0,20	140 - 160 100 - 120	0,13 - 0,20 0,13 - 0,20
	Stahlguss, Automatenstähle, Legierte Stähle, Baustähle steel castings, free-cutting steels, alloy steels, general structural steels	≤ 850	≤ 250		GS-20Mn5N St70-2	1.1120 1.0070	140 - 160 115 - 135	0,03 - 0,09 0,03 - 0,09	0,09 - 0,20 0,09 - 0,20	140 - 160 115 - 135	0,13 - 0,20 0,13 - 0,20
	Einsatz-, Vergütungs-, Nitrier-, Kalt- arbeitsstähle case hardening steels, quenched & tempered steels, nitriding steels, cold work steels	≤ 1100	≤ 350		16MnCr5 100Cr6	1.7131 1.2067	85 - 105 75 - 95	0,03 - 0,09 0,03 - 0,09	0,09 - 0,20 0,09 - 0,20	85 - 105 75 - 95	0,13 - 0,20 0,13 - 0,20
	Nitrier-, Kaltarbeits-, Warmarbeits-, Ver- gütungsstähle nitriding steels, cold work steels, hot working steels, quenched & tempered steels	≥ 1200	≥ 350		X155CrVMo12-1 42CrMo4	1.2379 1.7225	55 - 75 75 - 95	0,02 - 0,08 0,03 - 0,09	0,08 - 0,15 0,09 - 0,20	55 - 75 75 - 95	0,10 - 0,18 0,13 - 0,20
	gehärtete Stähle bis 44 HRC hardened steels ≤ 44 HRC	≤ 1400		≤ 44	59CrV4 X45CrNiMo4	1.2242 1.2767	40 - 60 40 - 60	0,02 - 0,08 0,02 - 0,08	0,08 - 0,15 0,08 - 0,15	40 - 60 40 - 60	0,10 - 0,18 0,10 - 0,18
	gehärtete Stähle bis 66 HRC hardened steels ≤ 66 HRC	≤ 2200		≤ 66	X165CrV12 200CrMn8	1.2201 1.2129					
	rostfreie Stähle stainless steels	≤ 850	≤ 250		X6CrAl13 X6CrTi17	1.4002 1.4510	45 - 65 40 - 60	0,02 - 0,08 0,02 - 0,08	0,08 - 0,15 0,08 - 0,15	45 - 65 40 - 60	0,10 - 0,18 0,10 - 0,18
	austenitische Stähle austenitic steels	≤ 850	≤ 250		X5CrNi18-10 X6CrNiTi18-10	1.4301 1.4541	40 - 60 30 - 50	0,02 - 0,08 0,02 - 0,08	0,08 - 0,15 0,08 - 0,15	40 - 60 30 - 50	0,10 - 0,18 0,10 - 0,18
	ferritisch-austenitische, ferritische oder martensitische Stähle ferritic-austenitic, ferritic or martensitic steels	≤ 1100	≤ 300		X45CrMoV15 X38Cr13	1.4116 1.4031	30 - 50 30 - 50	0,02 - 0,08 0,02 - 0,08	0,08 - 0,15 0,08 - 0,15	30 - 50 30 - 50	0,10 - 0,18 0,10 - 0,18
Guss/Cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit grey cast iron	≤ 320	≤ 300		GG20 GG35	0.6020 0.6035	120 - 140 95 - 115	0,04 - 0,11 0,03 - 0,09	0,11 - 0,23 0,09 - 0,20	120 - 140 95 - 115	0,15 - 0,23 0,13 - 0,20
	Gusseisen mit Kugelgraphit nodular cast iron	≤ 800			GGG-40 GGG-80	0.7040 0.7080	90 - 110 85 - 105	0,04 - 0,11 0,03 - 0,09	0,11 - 0,23 0,09 - 0,20	90 - 110 85 - 105	0,15 - 0,23 0,13 - 0,20
	Temperguss malleable cast iron	≤ 420	≤ 230		GTW-35-04 GTW-S38-12	0.8035 0.8038	85 - 105 90 - 110	0,04 - 0,11 0,04 - 0,11	0,11 - 0,23 0,11 - 0,23	85 - 105 90 - 110	0,15 - 0,23 0,15 - 0,23
Titan/Titanium	Reintitan pure titanium	≤ 450			Ti Ti	3.7025 3.7035	35 - 55 30 - 50	0,03 - 0,08 0,03 - 0,08	0,07 - 0,15 0,07 - 0,15	35 - 55 30 - 50	0,13 - 0,20 0,13 - 0,20
	Titanlegierungen titanium alloys	≤ 900			Ti-6Al-4V Ti-3Al	3.7164 3.7065	20 - 40 20 - 40	0,03 - 0,08 0,03 - 0,08	0,07 - 0,15 0,07 - 0,15	20 - 40 20 - 40	0,13 - 0,20 0,13 - 0,20
	Titanlegierungen titanium alloys	≤ 1200			TiAl4Mo4Sn2Si0.5		20 - 40	0,03 - 0,08	0,07 - 0,15	20 - 40	0,13 - 0,20
Magnesium	Magnesium-Knetlegierungen wrought magnesium alloys	≤ 310			MgMn2 MgAl8Zn	3.5200 3.5812	470 - 490 440 - 460	0,07 - 0,21 0,07 - 0,21	0,21 - 0,30 0,21 - 0,30	470 - 490 440 - 460	0,21 - 0,29 0,21 - 0,29
	Magnesium-Gusslegierungen cast magnesium alloys	≤ 170			G-MgAl8Zn1 G-MgAl6	3.5912 3.5662	470 - 490 440 - 460	0,07 - 0,21 0,07 - 0,21	0,21 - 0,30 0,21 - 0,30	470 - 490 440 - 460	0,21 - 0,29 0,21 - 0,29
Aluminium	Aluminium unlegiert aluminium	≤ 140	≤ 50		Al99 Al99,8	3.0205 3.0285	400 - 420 415 - 435	0,07 - 0,21 0,07 - 0,21	0,21 - 0,30 0,21 - 0,30	400 - 420 415 - 435	0,21 - 0,29 0,21 - 0,29
	Aluminium-Knetlegierungen wrought aluminium alloys	≤ 520	≤ 140		AlCuMg2 AlZnMgCu1,5	3.1355 3.4365	400 - 420 365 - 385	0,07 - 0,21 0,07 - 0,21	0,21 - 0,30 0,21 - 0,30	400 - 420 365 - 385	0,21 - 0,29 0,21 - 0,29
	Alu-Gusslegierungen < 12% Si aluminium alloy castings < 12% Si	≤ 210	≤ 110		G-AlSi10Mg G-AlMg5Si	3.2381 3.3261	470 - 490 440 - 460	0,07 - 0,21 0,07 - 0,21	0,21 - 0,30 0,21 - 0,30	470 - 490 440 - 460	0,21 - 0,29 0,21 - 0,29
	Alu-Gusslegierungen > 12% Si aluminium alloy castings > 12% Si	≤ 300	≤ 90		G-AlSi12	3.2581	455 - 475	0,07 - 0,21	0,21 - 0,30	455 - 475	0,21 - 0,29
Kupfer/Copper	Kupfer-Zink-Legierungen copper-zinc alloys (brass)	≤ 470			CuZn40 CuZn38Pb1,5	2.0360 2.0371	250 - 270 275 - 295	0,07 - 0,21 0,07 - 0,21	0,21 - 0,30 0,21 - 0,30	250 - 270 275 - 295	0,21 - 0,29 0,21 - 0,29
	Kupfer-Zinn-Legierungen copper-tin alloys (bronze)	≤ 700			CuSn6 CuSn8	2.1020 2.1030	255 - 275 275 - 295	0,07 - 0,21 0,07 - 0,21	0,21 - 0,30 0,21 - 0,30	255 - 275 275 - 295	0,21 - 0,29 0,21 - 0,29
	Kupfer-Aluminium-Legierungen copper-aluminium alloys	≤ 600			CuAl8 CuAl9Mn2	2.0920 2.0960	250 - 270 255 - 275	0,07 - 0,21 0,07 - 0,21	0,21 - 0,30 0,21 - 0,30	250 - 270 255 - 275	0,21 - 0,29 0,21 - 0,29
Nickel	warmfeste Nickellegierungen heat resistant nickel alloys	≤ 850			NiCu30Fe	2.4360	30 - 50	0,02 - 0,06	0,06 - 0,10	30 - 50	0,06 - 0,12
	hochwarmfeste Nickellegierungen highly heat resistant nickel alloys	≤ 1400			Inconel® 718	2.4668	10 - 30	0,02 - 0,05	0,04 - 0,09	10 - 30	0,05 - 0,11
	hochwarmfeste Nickellegierungen highly heat resistant nickel alloys	≤ 1400			Haynes® 25		15 - 35	0,02 - 0,05	0,04 - 0,09	15 - 35	0,05 - 0,11

Die angegebenen Werte sind Erfahrungswerte, die bei optimalen Bedingungen realisierbar sind. Diese Werte sind abhängig von Gewindeart, Gewindetiefe, Maschine (Steifigkeit, Aufspannung etc.) und Ausführung des Werkzeuges. Je nach Bedarf müssen diese Werte den Gegebenheiten angepasst werden.

Anwendungsempfehlungen und Schnittdaten

Reference of application and cutting data

sehr gut geeignet
highly suitable



Material material							GFT SHARK		
		Festig- keit tensile	Härte hard- ness	Härte hard- ness	Werkstoff- beispiel workpiece example	Werk- stoffnr. workpiece material no.	v_c	f_z [mm]	
		[N/mm²]	[HB]	[HRC]			[m/min]	d ≤ 7 mm	d > 7 mm
Stahlwerkstoffe/Steels	Magnetweicheisen, unlegierte Qualitätsstähle magnetic soft iron, non alloy high grade steels	≤ 400	≤ 120		RFe60 St37-3G	1.1015 1.0116	105 – 125 105 – 125	0,03 – 0,09 0,03 – 0,09	0,09 – 0,20 0,09 – 0,20
	Automatenstähle, Allg. Baustähle free-cutting steels, general structural steels	≤ 600	≤ 200		9SMnPb28 St44-2	1.0718 1.0044	140 – 160 100 – 120	0,03 – 0,09 0,03 – 0,09	0,09 – 0,20 0,09 – 0,20
	Stahlguss, Automatenstähle, Legierte Stähle, Baustähle steel castings, free-cutting steels, alloy steels, general structural steels	≤ 850	≤ 250		GS-20Mn5N St70-2	1.1120 1.0070	140 – 160 115 – 135	0,03 – 0,09 0,03 – 0,09	0,09 – 0,20 0,09 – 0,20
	Einsatz-, Vergütungs-, Nitrier-, Kalt- arbeitsstähle case hardening steels, quenched & tempered steels, nitriding steels, cold work steels	≤ 1100	≤ 350		16MnCr5 100Cr6	1.7131 1.2067	85 – 105 75 – 95	0,03 – 0,09 0,03 – 0,09	0,09 – 0,20 0,09 – 0,20
	Nitrier-, Kaltarbeits-, Warmarbeits-, Ver- gütungsstähle nitriding steels, cold work steels, hot working steels, quenched & tempered steels	≥ 1200	≥ 350		X155CrVMo12-1 42CrMo4	1.2379 1.7225	55 – 75 75 – 95	0,02 – 0,08 0,03 – 0,09	0,08 – 0,15 0,09 – 0,20
	gehärtete Stähle bis 44 HRC hardened steels ≤ 44 HRC	≤ 1400		≤ 44	59CrV4 X45CrNiMo4	1.2242 1.2767	40 – 60 40 – 60	0,02 – 0,08 0,02 – 0,08	0,08 – 0,15 0,08 – 0,15
	gehärtete Stähle bis 66 HRC hardened steels ≤ 66 HRC	≤ 2200		≤ 66	X165CrV12 200CrMn8	1.2201 1.2129			
	rostfreie Stähle stainless steels	≤ 850	≤ 250		X6CrAl13 X6CrTi17	1.4002 1.4510	45 – 65 40 – 60	0,02 – 0,08 0,02 – 0,08	0,08 – 0,15 0,08 – 0,15
	austenitische Stähle austenitic steels	≤ 850	≤ 250		X5CrNi18-10 X6CrNiTi18-10	1.4301 1.4541	40 – 60 30 – 50	0,02 – 0,08 0,02 – 0,08	0,08 – 0,15 0,08 – 0,15
	ferritisch-austenitische, ferritische oder martensitische Stähle ferritic-austenitic, ferritic or martensitic steels	≤ 1100	≤ 300		X45CrMoV15 X38Cr13	1.4116 1.4031	30 – 50 30 – 50	0,02 – 0,08 0,02 – 0,08	0,08 – 0,15 0,08 – 0,15
Guss/Cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit grey cast iron	≤ 320	≤ 300		GG20 GG35	0.6020 0.6035	120 – 140 95 – 115	0,04 – 0,11 0,03 – 0,09	0,11 – 0,23 0,09 – 0,20
	Gusseisen mit Kugelgraphit nodular cast iron	≤ 800			GGG-40 GGG-80	0.7040 0.7080	90 – 110 85 – 105	0,04 – 0,11 0,03 – 0,09	0,11 – 0,23 0,09 – 0,20
	Temperguss malleable cast iron	≤ 420	≤ 230		GTW-35-04 GTW-S38-12	0.8035 0.8038	85 – 105 90 – 110	0,04 – 0,11 0,04 – 0,11	0,11 – 0,23 0,11 – 0,23
Titan/Titanium	Reintitan pure titanium	≤ 450			Ti Ti	3.7025 3.7035	35 – 55 30 – 50	0,03 – 0,08 0,03 – 0,08	0,07 – 0,15 0,07 – 0,15
	Titanlegierungen titanium alloys	≤ 900			Ti-6Al-4V Ti-3Al	3.7164 3.7065	20 – 40 20 – 40	0,03 – 0,08 0,03 – 0,08	0,07 – 0,15 0,07 – 0,15
	Titanlegierungen titanium alloys	≤ 1200			TiAl4Mo4Sn2Si0.5		20 – 40	0,03 – 0,08	0,07 – 0,15
Magnesium	Magnesium-Knetlegierungen wrought magnesium alloys	≤ 310			MgMn2 MgAl8Zn	3.5200 3.5812	470 – 490 440 – 460	0,07 – 0,21 0,07 – 0,21	0,21 – 0,30 0,21 – 0,30
	Magnesium-Gusslegierungen cast magnesium alloys	≤ 170			G-MgAl8Zn1 G-MgAl6	3.5912 3.5662	470 – 490 440 – 460	0,07 – 0,21 0,07 – 0,21	0,21 – 0,30 0,21 – 0,30
Aluminium	Aluminium unlegiert aluminium	≤ 140	≤ 50		Al99 Al99,8	3.0205 3.0285	400 – 420 415 – 435	0,07 – 0,21 0,07 – 0,21	0,21 – 0,30 0,21 – 0,30
	Aluminium-Knetlegierungen wrouhgt aluminium alloys	≤ 520	≤ 140		AlCuMg2 AlZnMgCu1,5	3.1355 3.4365	400 – 420 365 – 385	0,07 – 0,21 0,07 – 0,21	0,21 – 0,30 0,21 – 0,30
	Alu-Gusslegierungen < 12% Si aluminium alloy castings < 12% Si	≤ 210	≤ 110		G-AlSi10Mg G-AlMg5Si	3.2381 3.3261	470 – 490 440 – 460	0,07 – 0,21 0,07 – 0,21	0,21 – 0,30 0,21 – 0,30
	Alu-Gusslegierungen > 12% Si aluminium alloy castings > 12% Si	≤ 300	≤ 90		G-AlSi12	3.2581	455 – 475	0,07 – 0,21	0,21 – 0,30
Kupfer/Copper	Kupfer-Zink-Legierungen copper-zinc alloys (brass)	≤ 470			CuZn40 CuZn38Pb1,5	2.0360 2.0371	250 – 270 275 – 295	0,07 – 0,21 0,07 – 0,21	0,21 – 0,30 0,21 – 0,30
	Kupfer-Zinn-Legierungen copper-tin alloys (bronze)	≤ 700			CuSn6 CuSn8	2.1020 2.1030	255 – 275 275 – 295	0,07 – 0,21 0,07 – 0,21	0,21 – 0,30 0,21 – 0,30
	Kupfer-Aluminium-Legierungen copper-aluminium alloys	≤ 600			CuAl8 CuAl9Mn2	2.0920 2.0960	250 – 270 255 – 275	0,07 – 0,21 0,07 – 0,21	0,21 – 0,30 0,21 – 0,30
Nickel	warmfeste Nickellegierungen heat resistant nickel alloys	≤ 850			NiCu30Fe	2.4360	30 – 50	0,02 – 0,06	0,06 – 0,10
	hochwarmfeste Nickellegierungen highly heat resistant nickel alloys	≤ 1400			Inconel® 718	2.4668	10 – 30	0,02 – 0,05	0,04 – 0,09
	hochwarmfeste Nickellegierungen highly heat resistant nickel alloys	≤ 1400			Haynes® 25		15 – 35	0,02 – 0,05	0,04 – 0,09

Anwendungsempfehlungen und Schnittdaten

Reference of application and cutting data

sehr gut geeignet
highly suitable

gut geeignet
well suitable

geeignet
suitable



Material material							BGFS									
		Festig- keit tensile	Härte hard- ness	Härte hard- ness	Werkstoff- beispiel workpiece example	Werk- stoffnr. workpiece material no.	v_c [m/min]	f_z [mm]								
		[N/mm ²]	[HB]	[HRC]				d ≤ 2	d ≤ 3	d ≤ 4	d ≤ 5	d ≤ 6	d ≤ 8	d ≤ 10	d ≤ 12	
Stahlwerkstoffe/Steels	Magnetweicheisen, unlegierte Qualitätsstähle magnetic soft iron, non alloy high grade steels	≤ 400	≤ 120		RF60 St37-3G	1.1015 1.0116	85 85	0,011 0,011	0,015 0,015	0,018 0,018	0,023 0,023	0,031 0,031	0,038 0,038	0,045 0,045	0,050 0,050	
	Automatenstähle, Allg. Baustähle free-cutting steels, general structural steels	≤ 600	≤ 200		9SMnPb28 St44-2	1.0718 1.0044	75 80	0,011 0,011	0,014 0,015	0,017 0,018	0,022 0,023	0,030 0,031	0,037 0,038	0,043 0,045	0,048 0,050	
	Stahlguss, Automatenstähle, Legierte Stähle, Baustähle steel castings, free-cutting steels, alloy steels, general structural steels	≤ 850	≤ 250		GS-20Mn5N St70-2	1.1120 1.0070	75 65	0,011 0,011	0,014 0,014	0,017 0,017	0,022 0,022	0,030 0,030	0,037 0,037	0,043 0,043	0,048 0,048	
	Einsatz-, Vergütungs-, Nitrier-, Kalt- arbeitsstähle case hardening steels, quenched & tempered steels, nitriding steels, cold work steels	≤ 1100	≤ 350		16MnCr5 100Cr6	1.7131 1.2067	70 70	0,010 0,010	0,014 0,014	0,016 0,016	0,021 0,021	0,028 0,028	0,035 0,035	0,041 0,041	0,046 0,046	
	Nitrier-, Kaltarbeits-, Warmarbeits-, Ver- gütungsstähle nitriding steels, cold work steels, hot working steels, quenched & tempered steels	≥ 1200	≥ 350		X155CrVMo12-1 42CrMo4	1.2379 1.7225	60 70	0,010 0,010	0,014 0,014	0,016 0,016	0,021 0,021	0,028 0,028	0,035 0,035	0,041 0,041	0,046 0,046	
	gehärtete Stähle bis 44 HRC hardened steels ≤ 44 HRC	≤ 1400		≤ 44	59CrV4 X45CrNiMo4	1.2242 1.2767	55 50	0,010 0,010	0,014 0,013	0,016 0,016	0,021 0,020	0,028 0,027	0,035 0,033	0,041 0,039	0,046 0,044	
	gehärtete Stähle bis 66 HRC hardened steels ≤ 66 HRC	≤ 2200		≤ 66	X165CrV12 200CrMn8	1.2201 1.2129	40 30	0,009 0,008	0,012 0,011	0,014 0,013	0,018 0,016	0,024 0,022	0,029 0,027	0,035 0,032	0,039 0,036	
	rostfreie Stähle stainless steels	≤ 850	≤ 250		X6CrAl13 X6CrTi17	1.4002 1.4510	45 40	0,009 0,009	0,012 0,012	0,015 0,015	0,019 0,019	0,026 0,026	0,031 0,031	0,037 0,037	0,041 0,041	
	austenitische Stähle austenitic steels	≤ 850	≤ 250		X5CrNi18-10 X6CrNiTi18-10	1.4301 1.4541	40 35	0,009 0,009	0,012 0,012	0,015 0,015	0,019 0,019	0,026 0,026	0,031 0,031	0,037 0,037	0,041 0,041	
	ferritisch-austenitische, ferritische oder martensitische Stähle ferritic-austenitic, ferritic or martensitic steels	≤ 1100	≤ 300		X45CrMoV15 X38Cr13	1.4116 1.4031	40 30	0,009 0,008	0,012 0,011	0,014 0,013	0,018 0,016	0,024 0,022	0,029 0,027	0,035 0,032	0,039 0,036	
Guss/Cast iron	Gusseisen mit Lamellengraphit grey cast iron	≤ 320	≤ 300		GG20 GG35	0.6020 0.6035	85 85	0,011 0,011	0,015 0,015	0,018 0,018	0,023 0,023	0,031 0,031	0,038 0,038	0,045 0,045	0,050 0,050	
	Gusseisen mit Kugelgraphit nodular cast iron	≤ 800			GGG-40 GGG-80	0.7040 0.7080	80 80	0,011 0,011	0,015 0,015	0,018 0,018	0,023 0,023	0,031 0,031	0,038 0,038	0,045 0,045	0,050 0,050	
	Temperguss malleable cast iron	≤ 420	≤ 230		GTW-35-04 GTW-S38-12	0.8035 0.8038	75 75	0,011 0,011	0,015 0,015	0,018 0,018	0,023 0,023	0,031 0,031	0,038 0,038	0,045 0,045	0,050 0,050	
Titan/Titanium	Reintitan pure titanium	≤ 450			Ti Ti	3.7025 3.7035	50 50	0,009 0,009	0,012 0,012	0,015 0,015	0,019 0,019	0,026 0,026	0,031 0,031	0,037 0,037	0,041 0,041	
	Titanlegierungen titanium alloys	≤ 900			Ti-6Al-4V Ti-3Al	3.7164 3.7065	45 45	0,009 0,009	0,012 0,012	0,015 0,015	0,019 0,019	0,026 0,026	0,031 0,031	0,037 0,037	0,041 0,041	
	Titanlegierungen titanium alloys	≤ 1200			TiAl4Mo4Sn2Si0.5		40	0,009	0,012	0,015	0,019	0,026	0,031	0,037	0,041	
Magnesium	Magnesium-Knetlegierungen wrought magnesium alloys	≤ 310			MgMn2 MgAl8Zn	3.5200 3.5812	85 85	0,011 0,011	0,015 0,015	0,018 0,018	0,023 0,023	0,031 0,031	0,038 0,038	0,045 0,045	0,050 0,050	
	Magnesium-Gusslegierungen cast magnesium alloys	≤ 170			G-MgAl8Zn1 G-MgAl6	3.5912 3.5662	85 85	0,011 0,011	0,015 0,015	0,018 0,018	0,023 0,023	0,031 0,031	0,038 0,038	0,045 0,045	0,050 0,050	
Aluminium	Aluminium unlegiert aluminium	≤ 140	≤ 50		Al99 Al99,8	3.0205 3.0285										
	Aluminium-Knetlegierungen wrought aluminium alloys	≤ 520	≤ 140		AlCuMg2 AlZnMgCu1,5	3.1355 3.4365										
	Alu-Gusslegierungen < 12% Si aluminium alloy castings < 12% Si	≤ 210	≤ 110		G-AlSi10Mg G-AlMg5Si	3.2381 3.3261	85 85	0,011 0,011	0,015 0,015	0,018 0,018	0,023 0,023	0,031 0,031	0,038 0,038	0,045 0,045	0,050 0,050	
	Alu-Gusslegierungen > 12% Si aluminium alloy castings > 12% Si	≤ 300	≤ 90		G-AlSi12	3.2581	85	0,011	0,015	0,018	0,023	0,031	0,038	0,045	0,050	
Kupfer/Copper	Kupfer-Zink-Legierungen copper-zinc alloys (brass)	≤ 470			CuZn40 CuZn38Pb1,5	2.0360 2.0371										
	Kupfer-Zinn-Legierungen copper-tin alloys (bronze)	≤ 700			CuSn6 CuSn8	2.1020 2.1030										
	Kupfer-Aluminium-Legierungen copper-aluminium alloys	≤ 600			CuAl8 CuAl9Mn2	2.0920 2.0960										
Nickel	warmfeste Nickellegierungen heat resistant nickel alloys	≤ 850			NiCu30Fe	2.4360										
	hochwarmfeste Nickellegierungen highly heat resistant nickel alloys	≤ 1400			Inconel® 718	2.4668										
	hochwarmfeste Nickellegierungen highly heat resistant nickel alloys	≤ 1400			Haynes® 25											

Die angegebenen Werte sind Erfahrungswerte, die bei optimalen Bedingungen realisierbar sind. Diese Werte sind abhängig von Gewindeart, Gewindetiefe, Maschine (Steifigkeit, Aufspannung etc.) und Ausführung des Werkzeuges. Je nach Bedarf müssen diese Werte den Gegebenheiten angepasst werden. Bei langspanenden Werkstoffen kann ein ein- oder mehrfaches Entspannen notwendig sein!

Unser Kunden-Service

Our client services

- Technische Beratung durch unsere Anwendungstechniker, telefonisch oder vor Ort
Technical advice from our application engineers, by telephone or on site
- Projektierung kundenspezifischer Sonderwerkzeuge und Sondergewindelehren
Development of customized special tools and special gauges
- Technische Unterstützung an der Maschine beim ersten Einsatz der Gewindefrästechnologie
Technical on-site support with introduction to thread milling technology
- JBOtronic für die selbständige Erstellung von CNC-Programmen für Ihren Produktionsprozess
JBOtronic for the independent creation of CNC programmes for your production process
- Schulungen und Fachvorträge für Industrie und Handel
Training courses and technical lectures for industry and commerce
- Versuche mit Kunden-Materialien/-Werkstücken
Trials on customers materials or workpieces
- Datenblätter mit Schnittparametern und Richtwerten für Ihre Zerspanungsaufgabe
Data sheets with cutting parameters and approximate values for your stock removal tasks
- JBO-Kalibrierservice akkreditiert für Gewindelehren
JBO calibration service accredited for thread gauges
- Nachschleifservice oder Nachschleifanleitung
Regrinding service or instruction

Was können wir für Sie tun?

What can we do for you?



Johs. Boss GmbH & Co. KG
Präzisionswerkzeugfabrik
Precision Tool Manufacturer

175⁺ JAHRE SEIT 1849
PRÄZISION



Johannes-Boss-Straße 9
72461 Albstadt, Germany

Tel. +49 7432 9087 0
contact@johs-boss.de
www.johs-boss.de

