

- Gewindefräser
- Glockengewindefräser
- Kombinationswerkzeuge
- PKD-, CVD-, CBN-Werkzeuge
- Hochleistungs-Schneideisen
- Hochleistungs-Gewinderolleisen
- Präzisions-Gewindelehren

Thread Milling Cutters
 Shell Type Thread Milling Cutters
 Combination Tools
 PCD-, CVD-, CBN-Tools
 High Performance Thread Cutting Dies
 High Performance Thread Rolling Dies
 Precision Thread Gauges



Produkt-Erweiterungen

Product Extensions



GF

Vollhartmetall-Gewindefräser für Innengewinde

Metrisches ISO-Gewinde DIN 5855-1

Ausführung: 2 x D

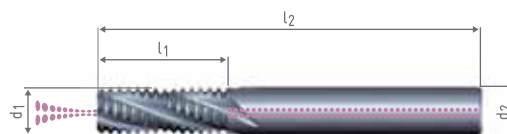
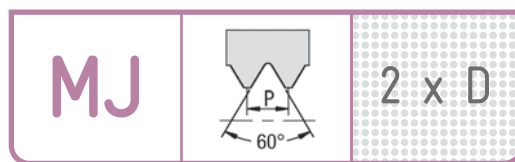
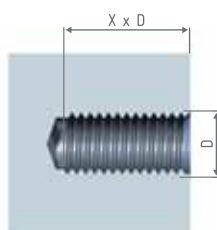
Zylinderschaft und Rechtsspiralnuten

Solid carbide thread milling cutters
for internal threads

ISO metric thread DIN 5855-1

Specification: 2 x D

Straight shank and right hand spiral flutes



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

ORDER-CODE → GF

2 x D K

D ↓	P mm	l1	l2	d1	d2	z Nuten zahl No. of flutes	blank/uncoated	
* MJ 4	0,7	8,75	48		6	3	Art.-Nr.	€
* MJ 5	0,8	10,75	54		6	3	305869	166,00
MJ 6	1	13,50	54		6	3	305870	179,00
MJ 8	1,25	18,10	54		6	3	305871	198,00
MJ 10	1,5	21,70	64		8	4	305872	198,00
MJ 12	1,75	27,10	74		10	4	305873	226,00
							305874	307,00

* Ausführung / design GFS

GF

Vollhartmetall-Gewindefräser für Innengewinde

UNJF-Feingewinde ISO 3161

Ausführung: 2 x D

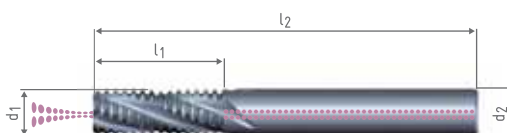
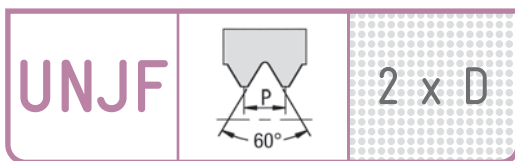
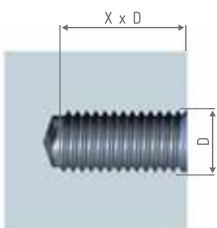
Zylinderschaft mit Rechtsspiralnuten

Solid carbide thread milling cutters
for internal threads

UNJF fine thread ISO 3161

Specification: 2 x D

Straight shank and right hand spiral flutes



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

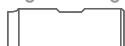
ORDER-CODE → GF

2 x D K

D ↓	P Gg/1" tpi	l1	l2	d1	d2	z Nuten zahl No. of flutes	blank/uncoated	
* UNJF Nr.10	32	11,50	54		6	3	Art.-Nr.	€
UNJF 1/4"	28	14,00	54		6	3	305875	179,00
UNJF 5/16"	24	17,40	54		6	3	305876	198,00
UNJF 3/8"	24	20,60	64		8	4	305877	198,00
UNJF 7/16"	20	24,70	64		8	4	305878	226,00
UNJF 1/2"	20	27,30	74		10	4	305879	245,00
							305880	307,00

* Ausführung / design GFS

→ HB



→ HE



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

K Kühlkanal
internal coolant

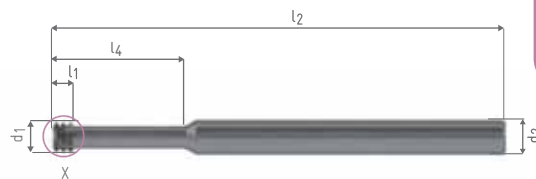
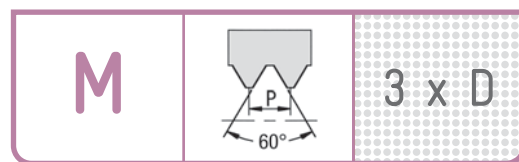
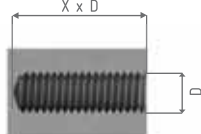
GFT

Vollhartmetall-Dreiprofilgewindefräser für Innengewinde

Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Ausführung: 3 x D, 3 volle Gewindeprofile

Zylinderschaft $\geq M4$ mit Kühlkanal und Rechtsspiralnuten



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

ISO metric thread DIN 13

Specification: 3 x D, 3 complete thread profiles

Straight shank $\geq M4$ with internal coolant and right hand spiral flutes

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

ORDER-CODE → GFT



3 x D

3 x D F

D ↓	P mm	l1	l2	l4	d1	d2	z Nuten zahl No. of flutes	blank/uncoated		TiAlN (Futura)	
								Art.-Nr.	€	Art.-Nr.	€
M 1,2	0,25	0,75	39	3,9		3	3	305931	99,00	305832	104,00
M 1,4	0,3	0,90	39	4,5		3	3	305932	99,00	305833	104,00
M 1,6	0,35	1,05	39	5,2		3	3	305933	99,00	305834	104,00
M 1,8	0,35	1,05	39	5,8		3	3	305934	99,00	305835	104,00
M 2	0,4	1,20	39	6,4		3	4	305935	99,00	305836	104,00
M 2,2	0,45	1,35	39	7,1		3	4	305936	99,00	305837	104,00
M 2,5	0,45	1,35	39	8,0		3	4	305937	99,00	305824	104,00
M 3	0,5	1,50	39	9,5		3	4	305938	99,00	305838	104,00
M 3,5	0,6	1,80	39	11,1		3	4	305939	99,00	305839	104,00
M 4	0,7	2,10	54	12,7		6	4	305940	105,00	305840	110,00
M 5	0,8	2,40	54	15,8		6	4	305941	105,00	305825	110,00
M 6	1	3,00	54	19,0		6	4	305942	105,00	305841	110,00
M 8	1,25	3,75	64	25,4		6	4	307850	105,00	307851	110,00
M 10	1,5	4,50	70	31,7		8	4	307852	135,00	307853	142,00

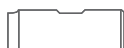
Eignung - Vorteile:

Einsatz bei allen Werkstoffen, auch bei hochvergüteten bis 44 HRC möglich
hohe Masshaltigkeit und Zylindrizität des Gewindes
geringer radialer Schneiddruck

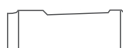
suitability and advantages:

suitable for all materials, even for tempered material up to 44 HRC
high quality on threading and cylindricity
less radial forces

→ HB



→ HE



Zyl.-Schaft $\varnothing 6$ nach DIN 6535 HB oder HE, kein Zuschlag
Straight shank $\varnothing 6$ according to DIN 6535 HB or HE, no extra charge



Tel: +49 (0) 74 32 / 90 87-0

Fax: +49 (0) 74 32 / 90 87-60

contact@johs-boss.de

www.johs-boss.de

GFT

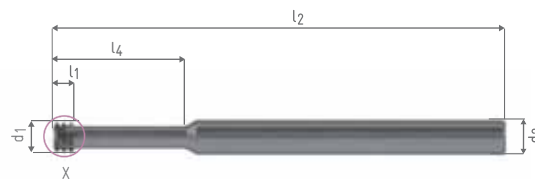
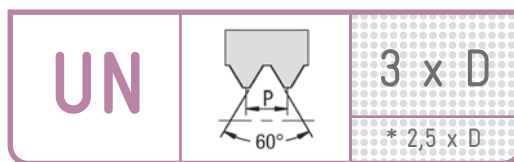
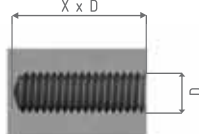
Vollhartmetall-Dreiprofilgewindefräser für Innengewinde

UN-Gewinde ANSI B1.1

Ausführung: 3 x D bzw. 2,5 x D, 3 volle Gewindeprofile
Zylinderschaft ≥ Nr.8-32 mit Kühlkanal und
Rechtsspiralnuten



X



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

Unified national thread ANSI B1.1

Specification: 3 x D resp. 2,5 x D, 3 complete thread profiles

Straight shank ≥ No.8-32 with internal coolant and right hand spiral flutes

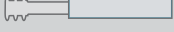
→ HA (Zyl.-Schaft nach DIN 6535, Straight shank according DIN 6535)

ORDER-CODE → GFT



3 x D

3 x D F

P Gg/1" tpi	UNC	UNF	l1	l2	l4	d1	d2	z Nuten zahl No. of flutes	blank/uncoated		TiAlN (Futura)	
												
64	Nr.1	Nr.2*	1,14	39	6,0		3	3	Art.-Nr. 307732	€ 104,00	Art.-Nr. 307539	€ 109,00
56	Nr.2	Nr.3*	1,33	39	7,0		3	4	307733	104,00	307431	109,00
40	Nr.4		1,91	39	9,2		3	4	307734	104,00	307181	109,00
40	Nr.5	Nr.6*	1,91	39	10,2		3	4	307735	104,00	307724	109,00
32	Nr.6		2,30	39	11,3		3	4	307737	104,00	306494	109,00
32	Nr.8		2,32	54	13,3		6	4	307738	110,00	306495	116,00
32		Nr.10	2,31	54	15,3		6	4	307739	110,00	306496	116,00
28		¼	2,51	60	20,0		6	4	307741	110,00	307740	116,00
24	Nr.10/ Nr.12*		3,18	60	15,6		6	4	307743	110,00	307742	116,00
20	¼		3,81	60	20,4		6	4	307745	110,00	307744	116,00

Eignung – Vorteile:

Einsatz bei allen Werkstoffen, auch bei hochvergüteten bis 44 HRC möglich
hohe Masshaltigkeit und Zylindrizität des Gewindes
geringer radialer Schneiddruck

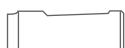
suitability and advantages:

suitable for all materials, even for tempered material up to 44 HRC
high quality on threading and cylindricity
less radial forces

→ HB



→ HE



Zyl.-Schaft Ø 6 nach DIN 6535 HB oder HE, kein Zuschlag
Straight shank Ø 6 according to DIN 6535 HB or HE, no extra charge

Tel: +49(0)74 32/90 87-0

Fax: +49(0)74 32/90 87-60

contact@johs-boss.de

www.johs-boss.de



GFT-H

Vollhartmetall-Dreiprofilgewindefräser
für Innengewinde

Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Ausführung: 2 x D, 3 volle Gewindeprofile

Für vergütete und gehärtete Stähle 54-63 HRC

Zylinderschaft, linksschneidend und Linksspiralnuten

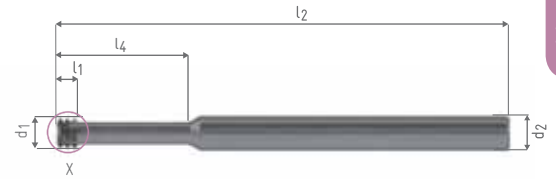
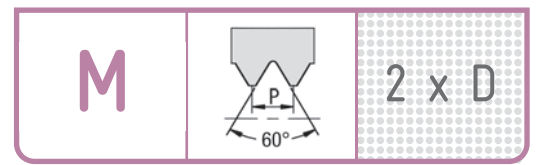
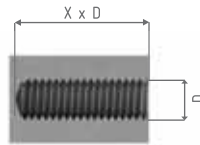
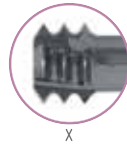
Solid carbide thread milling cutters with three rings
of teeth for internal threads

ISO metric thread DIN 13

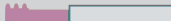
Specification: 2 x D, 3 complete thread profiles

For tempered and hardened steels 54-63 HRC

Straight shank, left hand cutting and left hand spiral flutes



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

ORDER-CODE → GFT-H							→ 2 x D		
D ↓	P mm	l1	l2	l4	d1	d2	z Nuten zahl No. of flutes	beschichtet coated	
									
M 2	0,4	1,20	54	4,4		6	3	Art.-Nr. 307725	€ 125,00
M 2,2									
M 2,5	0,45	1,35	54	5,5		6	3	307726	125,00
M 3	0,5	1,50	54	6,6		6	3	307727	125,00
M 3,5	0,6	1,80	54	7,7		6	3	307728	125,00
M 4	0,7	2,10	54	8,8		6	3	307729	125,00
M 5	0,8	2,40	54	11,0		6	3	307730	125,00
M 6	1,0	3,00	54	13,2		6	3	307731	125,00
M 8	1,25	3,75	58	17,5		6	3	307849	125,00

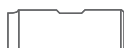
Eignung – Vorteile:

hohe Masshaltigkeit und Zylindrizität des Gewindes
geringer radialer Schneiddruck

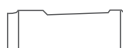
suitability and advantages:

high quality on threading and cylindricity
less radial forces

→ HB



→ HE



Zyl.-Schaft Ø 6 nach DIN 6535 HB oder HE, kein Zuschlag
Straight shank Ø 6 according to DIN 6535 HB or HE, no extra charge



Tel: +49 (0) 74 32 / 90 87-0

Fax: +49 (0) 74 32 / 90 87-60

contact@johs-boss.de

www.johs-boss.de

BGFS - W

Vollhartmetall-Zirkularbohrergewindefräser
für Innengewinde

Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Ausführung: 2 x D bzw. 3 x D

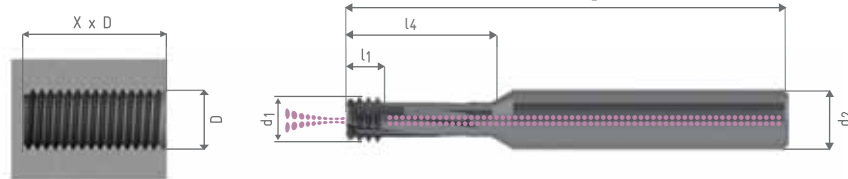
Zylinderschaft mit Kühlkanal und Rechtsspiralnuten

Solid carbide circular drill thread milling cutters
for internal threads

ISO metric thread DIN 13

Specification: 2 x D resp. 3 x D

Straight shank with internal coolant and right hand spiral flutes



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

ORDER-CODE → BGFS-W

2 x D F

D ↓	Bereich range	P mm	l1	l2	l4	d1	d2	z Nuten zahl No. of flutes	TiAlN (Futura)
M6	M6 - M7 x 1	1	4,0	62	16		8	3	Art.-Nr. €
M8	M8 - M10 x 1,25	1,25	5,0	74	22		10	4	490014 193,00
M10	M10 - M12 x 1,5	1,5	6,0	74	26		10	4	490015 200,00
M12	M12 - M14 x 1,75	1,75	7,0	80	31		12	4	490016 207,00
M16	M14 - M16 x 2	2	8,0	90	35		16	4	490017 251,00
									490027 337,00

ORDER-CODE → BGFS-W

3 x D F

D ↓	Bereich range	P mm	l1	l2	l4	d1	d2	z Nuten zahl No. of flutes	TiAlN (Futura)
M6	M6 - M7 x 1	1	4,0	65	23		8	3	Art.-Nr. €
M8	M8 - M10 x 1,25	1,25	5,0	80	32		10	4	490018 199,00
M10	M10 - M12 x 1,5	1,5	6,0	84	38		10	4	490019 208,00
M12	M12 - M14 x 1,75	1,75	7,0	96	45		12	4	490020 215,00
M16	M14 - M16 x 2	2	8,0	108	51		16	4	490021 259,00
									490028 347,00

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage
Innenkühlung erforderlich

Prices for further threads on request
Internal coolant required

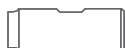
Eignung - Vorteile:

einsetzbar für alle Werkstoffe bis 1200 N/mm²
Kernloch und Gewinde werden in einem Arbeitsgang erzeugt
Werkstoffe die beim Bohren zum Klemmen neigen
kurze Frässpäne - gute Spanentsorgung durch Innenkühlung
hohe Masshaltigkeit und Zylindrizität des Gewindes
geringer radialer Schnittdruck

suitability and advantages:

suitable for all materials up to 1200 N/mm²
core diameter and threading in one work process
all materials tending to jam during drilling
short milling chips - optimal chip flow due to internal coolant
high quality and cylindricity of the thread
low radial forces

→ HB



→ HE



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

BGFS - H

Vollhartmetall-Zirkularbohrergewindefräser
für Innengewinde

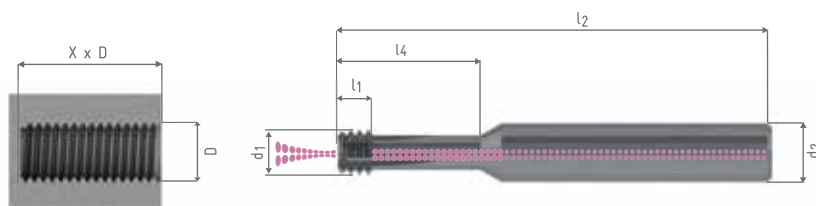
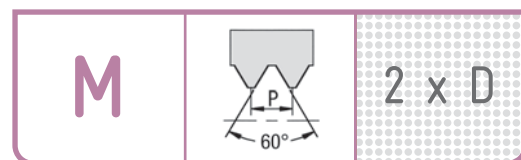
Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Ausführung: 2 x D, Zylinderschaft mit Kühlkanal,
geradgenutet linksschneidend

Solid carbide circular drill thread milling cutters
for internal threads

ISO metric thread DIN 13

Specification: 2 x D, straight shank with internal
coolant, straight flutes left hand cutting



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

ORDER-CODE → BGFS-H

2 x D F

D ↓	Bereich range	P mm	l1	l2	l4	d1	d2	z Nuten zahl No. of flutes	TiAlN (Futura)
M6	M6 - M7 x 1	1	4,00	62	16		8	3	Art.-Nr. 490022 € 209,00
M8	M8 - M10 x 1,25	1,25	5,00	74	22		10	4	490023 216,00
M10	M10 - M12 x 1,5	1,5	6,00	74	26		10	4	490024 223,00
M12	M12 - M14 x 1,75	1,75	7,00	80	31		12	4	490025 267,00
M16	M14 - M16 x 2	2	8,00	90	35		16	4	490026 353,00

Preise für weitere Gewinde auf Anfrage
Innenkühlung erforderlich

Prices for further threads on request
Internal coolant required

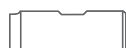
Eignung - Vorteile:

einsetzbar für gehärtete Stähle bis 63 HRC bzw. Hartguss
Kernloch und Gewinde werden in einem Arbeitsgang erzeugt
Werkstoffe die beim Bohren zum Klemmen neigen
kurze Frässpäne - gute Spanentsorgung durch Innenkühlung
hohe Masshaltigkeit und Zylindrizität des Gewindes
geringer radialer Schnittdruck

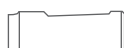
suitability and advantages:

suitable for hardened steels up to 63 HRC and for chill casting
core diameter and threading in one step
all materials tending to jam during drilling
short milling chips - optimal chip flow due to internal coolant
high quality and cylindricity of the thread
low radials forces

→ HB



→ HE



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



Tel: +49 (0) 74 32 / 90 87-0

Fax: +49 (0) 74 32 / 90 87-60

contact@johs-boss.de

www.johs-boss.de

Wendeplattengewindefräser GFW-Q(uattro)

Thread milling cutter indexable insert type GFW-Q(uattro)



Universell einsetzbarer Wendeplattengewindefräser, der sich durch hohe Stabilität und Wirtschaftlichkeit auszeichnet

- Das neu entwickelte, schwingungsarme Plattenspannsystem ermöglicht überdurchschnittliche Vorschubswerte bei hoher Flexibilität
- In Kombination mit vier vollwertigen Schneiden je Wendeplatte bedeutet dies längere Standwege bei verkürzten Bearbeitungszeiten

Universally applicable indexable insert thread milling cutter, characterised by high stability and economy

- The newly developed, low-vibration insert-tensioning system enables above-average feed rate values with a high level of flexibility
- In combination with four complete cutting edges per indexable insert this enables longer tool life with lower processing times



Zukunftsweisendes Plattenspannsystem

Die Klemmung der Platte erfolgt durch die doppelseitige Verzahnung gleichmäßig über die gesamte Plattenlänge

- maximale Spannkraft bei geringem Anzugsmoment
- maximale Belastbarkeit der Schneide durch Formschluss (Verzahnung)
- maximale Wirtschaftlichkeit
Der geschlossene Torsionskäfig wirkt stark schwingungsdämpfend und ermöglicht höchste Vorschubswerte

Future-fit insert-tensioning system

Clamping of the insert is via double-sided toothing uniformly over complete insert length

- maximum clamping force with low clamping torque
- maximum load capacity of cutting edge via form fit (toothing)
- maximum economy
The complete torsion cage is highly vibration-reducing, enabling maximum feed rate values

Wendeplatte Typ-Q

- 4 vollwertige Schneiden pro Platte ① ② ③ ④
2 der 3 Ersatzschneiden stehen in geschützter Position zur Verfügung
- Reduzierung der Fertigungszeiten durch höhere Schnittwerte (Vorschübe)
- schnelles Wenden / Wechseln der Platten da die Klemmschrauben nur leicht gelöst werden müssen

Indexable insert type-Q

- 4 complete cutting edges per insert ① ② ③ ④
2 out of 3 replacement cutting edges available in protected position
- Production times reduced via higher cutting values (feed rates)
- Rapid turning / replacement of inserts because clamping screws need only be lightly loosened



Übersicht Standardabmessungen GFW-Q

Overview standard measurements GFW-Q



Haltertyp Type of holder	d1 Fräser-Nenn Ø Cutter nom. Ø	d2	P mm	l1	l4 Nutz- länge use length	l2	z Anzahl Platten No. of inserts	D≥ für Gew - Ø for thread Ø	blank uncoated		beschichtet coated	
GFW-Q 26 (Art.Nr. 305817)	26	25 h6	1	24	50	115	3	M28x1	Art.-Nr. 630127	€ ○	Art.-Nr. 630131	€ ○
	26	25 h6	1,5	24	50	115	3	M30x1,5	630128	○	630132	○
	26	25 h6	2	24	50	115	3	M30x2	630126	○	630133	○
	26	25 h6	3	24	50	115	3	M32x3	630129	○	630134	○
	26	25 h6	3,5	24,5	50	115	3	M33 (x3,5)	630130	○	630135	○
	26	25 h6	4	24	50	115	3	M36 (x4)	630121	○	630136	○

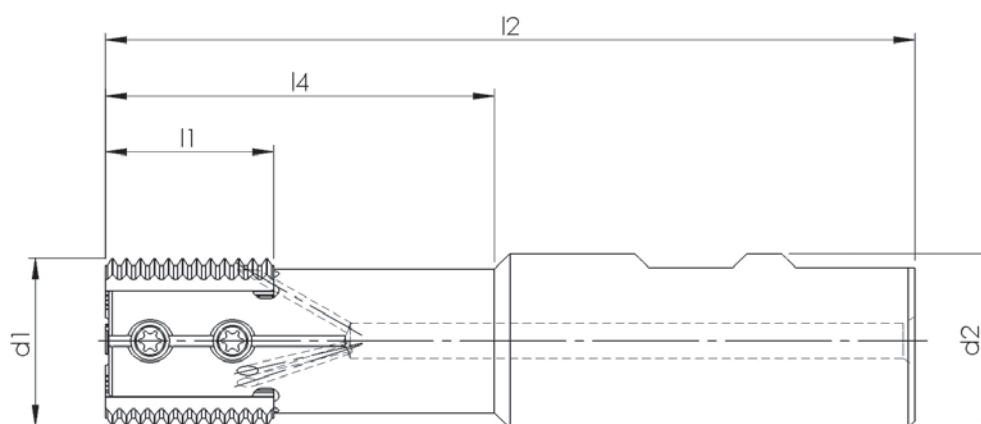
Ersatzschraube Replacement screw Art.-Nr. 305911

Haltertyp Type of holder	d1 Fräser-Nenn Ø Cutter nom. Ø	d2	P mm	l1	l4 Nutz- länge use length	l2	z Anzahl Platten No. of inserts	D≥ für Gew - Ø for thread Ø	blank uncoated		beschichtet coated	
GFW-Q 33 (Art.Nr. 305977)	33	32 h6	1	40	85	150	3	M36x1	Art.-Nr. 630159	€ ○	Art.-Nr. 630160	€ ○
	33	32 h6	2	40	85	150	3	M38x2	630161	○	630162	○
	33	32 h6	3	39	85	150	3	M40x3	630163	○	630141	○
	33	32 h6	4	40	85	150	3	M42x4	630164	○	630165	○
	33	32 h6	4,5	40,5	85	150	3	M42 (x4,5)	630137	○	630139	○
	33	32 h6	5	40	85	150	3	M48 (x5)	630138	○	630158	○

Ersatzschraube Replacement screw Art.-Nr. 305966

Haltertyp Type of holder	d1 Fräser-Nenn Ø Cutter nom. Ø	d2	P mm	l1	l4 Nutz- länge use length	l2	z Anzahl Platten No. of inserts	D≥ für Gew - Ø for thread Ø	blank uncoated		beschichtet coated	
GFW-Q 41 (Art.Nr. 306394)	41	40 h6	2	48	100	175	4	M45x2	Art.-Nr. 630167	€ ○	Art.-Nr. 630168	€ ○
	41	40 h6	3	48	100	175	4	M48x3	630169	○	630170	○
	41	40 h6	4	48	100	175	4	M52x4	630171	○	630172	○
	41	40 h6	5,5	49,5	100	175	4	M56 (x5,5)	630175	○	630176	○
	41	40 h6	6	48	100	175	4	M64 (x6)	630177	○	630178	○

Ersatzschraube Replacement screw Art.-Nr. 305967



○ am Lager, Preis auf Anfrage ○ in stock, price on request



Mit der eMultiCheck erfolgt die Prüfung automatisch initiiert durch einen kurzen Knopfdruck. Die Elektronik erkennt das Gewinde und startet den Prüfvorgang durch Eindrehen des Gutlehrdornes mit einem definierten Drehmoment. Dies geschieht ohne die ermüdende Tätigkeit des manuellen Einschraubens der Gutseite des Gewindelehrdornes. Durch Drücken des zweiten Tasters wird der Gewindelehrdorn wieder aus dem Werkstück heraus gefahren.

Die eMultiCheck ist in zwei verschiedenen Varianten verfügbar, die sich durch einen Netzanschluss und den Betrieb mit einem integrierten Akku unterscheiden.

With eMultiCheck, testing is initiated automatically via a short press of a button. The electronics recognises the thread and begins the testing procedure by screwing in the go plug gauge according to a defined torque. This occurs without tiresome manual screwing in of the go side of the thread plug gauge. The thread plug gauge is traversed out of the workpiece again by pressing the second push button.

The eMultiCheck is available in two variants featuring either mains connection or operation via an integral battery.



Vorteile durch den Einsatz eines „eMultiCheck“ Gewindelehrdornes:

- Automatisierte Gewindeprüfung mit konstantem Drehmoment unabhängig vom Bediener
- Einfache Einstellung des nötigen Drehmomentbereiches
- Sichere Ablesung der Gewindetiefe durch digitale Anzeige
- Die Dauer eines Gewindeprüfzyklus wird um 80 % reduziert
- Gewinde bis zu 50mm Tiefe sind prüfbar
- Wechselsysteme für Gewindelehrdorn und Meßhülse
- Unterstützende Funktion zum Finden des Gewindeanfangs
- Automatische Endabschaltung durch lernendes System
- Digitaler Ausgang zur Übertragung von Meßwerten

Advantages of using a "eMultiCheck" thread plug gauge:

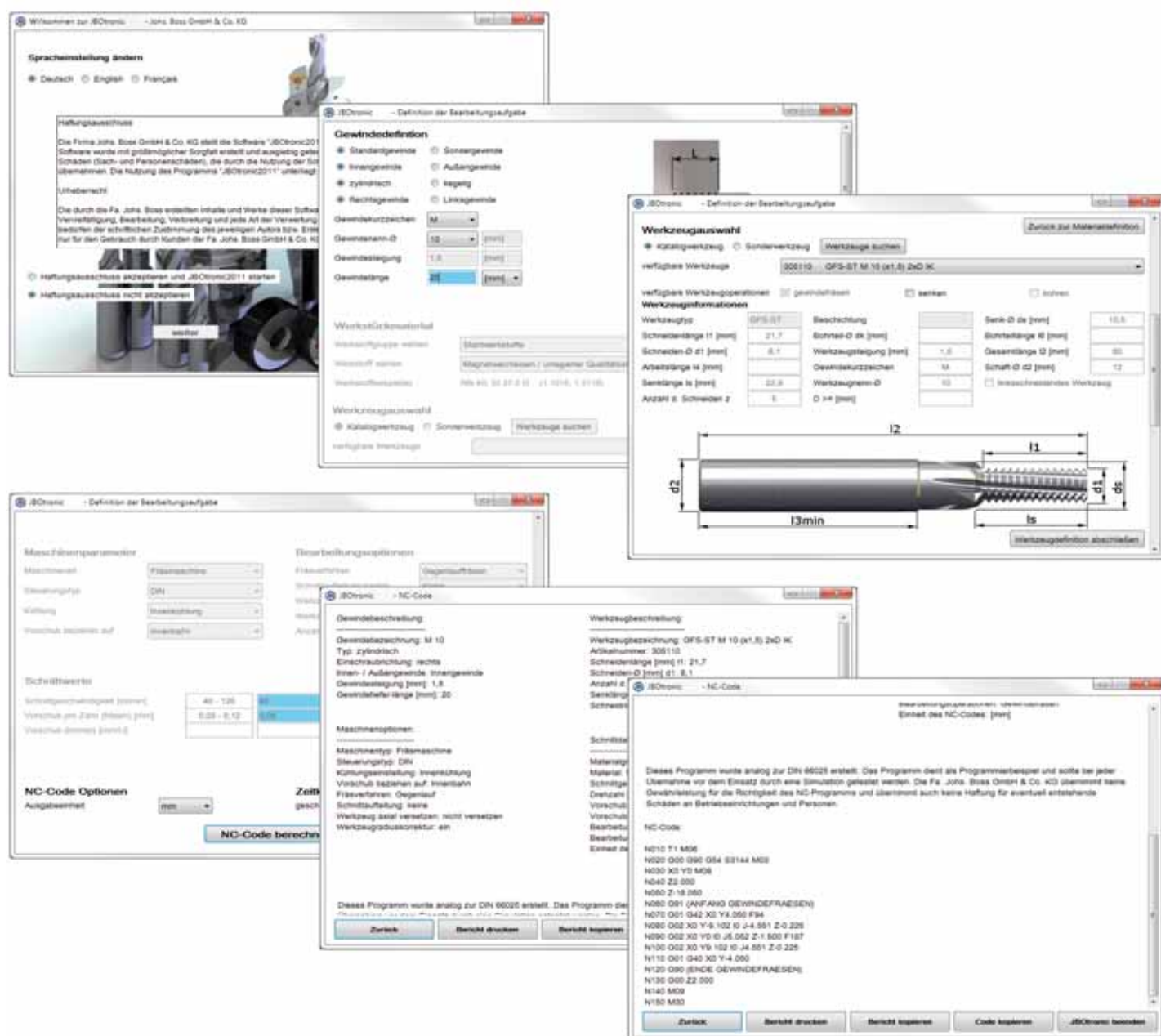
- Automated thread testing with constant torque, independent of operator
- Simple, user-friendly setting of required torque range
- Reliable reading of thread depth via digital display
- The duration of the thread testing cycle is reduced by around 80 %.
- Thread depths up to 50mm can be measured
- Changer system for thread plug gauge and measuring sleeve
- Support function for locating thread start
- Automatic limit switching
- Digital output for transfer of measurement values

Um das Arbeiten mit Gewindefräsern für unsere Kunden und jene die es werden wollen, so einfach wie möglich zu gestalten, haben wir die Software JBOtronic entwickelt.

Mit der JBOtronic ist das Erstellen von Gewindefräsprogrammen für DIN-/Heidenhain-basierte NC-Steuerungen höchst effizient möglich. Beginnend bei der Auswahl der meist verwendeten Standardgewinde (M, MF, EG M, G, Pg, UNC, UNF, UNEF, NPT, NPTF und Rc) oder der Definition von zylindrischen/kegigen Sondergewinden über die Auswahl des Werkstückstoffs, des Werkzeugs, der Maschinensteuerung, den Bearbeitungs-Optionen, den Schnittwerten bis hin zu der automatischen Berechnung des NC-Codes, werden Sie von der JBOtronic bestmöglich unterstützt.

To make the process of working with thread milling cutters as simple as possible for our existing and future customers, we have developed the software tool: JBOtronic.

JBOtronic enables thread milling programs for DIN/Heidenhain-based NC controls to be generated with the utmost efficiency. Starting with selection of the most frequently used standard threads (M, MF, EG M, G, Pg, UNC, UNF, UNEF, NPT, NPTF and Rc) or the definition of cylindrical/tapered non-standard threads, through selection of the workpiece material, the tool, machine control, machining options and cutting values, to automatic calculation of the NC code: JBOtronic provides you with the best possible support every step of the way.





Dienstleistung heisst für JBO: Prozesse für unsere Kunden immer effizienter, wirtschaftlicher, einfacher – und angenehmer zu machen.

For JBO, service means to make all processes more efficient, easier and more comfortable.

Unser Kunden-Service für Gewindefräser, Schneideisen und Gewindelehren: Our client services for Thread Milling Cutters, Thread Cutting Dies and Thread Gauges:

- 1 Technische Beratung durch unsere Anwendungstechniker, telefonisch oder vor Ort
Technical advice from our application engineers, by telephone or on site
- 2 Projektierung kundenspezifischer Sonderwerkzeuge und Sonder-Gewindelehren
Development of customer-specific special tools and special thread gauges
- 3 Technische Unterstützung an der Maschine beim ersten Einsatz der Gewindefrästechnologie
Technical on-site support with introduction to thread milling technology
- 4 JBOtronic für die selbständige Erstellung von CNC-Programmen für Ihren Produktionsprozess
JBOtronic for the independent creation of CNC programs for your production process
- 5 Schulungen und Fachvorträge für Industrie und Handel
Training courses and technical lectures for industry and commerce
- 6 Versuche mit Kunden-Materialien/-Werkstücken
Trials on customers materials or workpieces
- 7 Datenblätter mit Schnittparametern und Richtwerten für Ihre Zerspanungsaufgabe
Data sheets with cutting parameters and approximate values for your stock removal tasks
- 8 JBO-Kalibrierservice für Gewindelehren
JBO thread gauge calibration service
- 9 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

Talstraße 19
D-72461 Albstadt/Germany

Tel. + 49 (0) 7432/9087-0

Fax + 49 (0) 7432/9087-60

www.johs-boss.de

contact@johs-boss.de