

198225



BBN61

Anwendungen

gehärteter Stahl mit stark unterbrochenem Schnitt

| Werkstoff | Bearbeitung | Einsatzdaten | | | Anwendung |
|---|--------------|--------------|-----------|-----------|-----------|
| | | V (m/min) | ap mm | f mm/U* | BBN61 |
| gehärteter Stahl HRC 45-65, Werkzeug- und Einsatzstähle, voll- und leicht unterbrochener Schnitt, (hohe Wirtschaftlichkeit auch ohne KSM) | Vordrehen | 80 - 130 | 0,5 - 2,0 | 0,1 - 0,4 | |
| | Fertigdrehen | 80 - 180 | 0,1 - 0,5 | 0,03- 0,2 | O |
| | Fräsen | 200 - 600 | 0,05-0,3 | 0,03-0,2 | |
| gehärteter Stahl HRC 45-65, Werkzeug- und Einsatzstähle, stark unterbrochener Schnitt, (möglichst ohne KSM) | Vordrehen | 70 - 120 | 0,5 - 2,0 | 0,1 - 0,4 | X |
| | Fertigdrehen | 70 - 150 | 0,1 - 0,5 | 0,03- 0,2 | X |
| | Fräsen | 200 - 600 | 0,05-0,3 | 0,03-0,2 | |

* Vorschubwerte beim Fräsen = mm/Zahn

besonders geeignet **X**

bedingt geeignet **O**