

198305



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	<b>O</b>
	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	<b>X</b>
	Fertigdrehen	70 - 150	0,1 - 0,5	0,03- 0,2	<b>X</b>
	Fräsen	200 - 600	0,05-0,3	0,03-0,2	

\* Vorschubwerte beim Fräsen = mm/Zahn

besonders geeignet **X**

bedingt geeignet **O**