

198480



BDA 23

Anwendungen

PKD Feinkorn, erhöhte Oberflächenanforderungen, Feinsterodier-Werkzeuge

Werkstoff		Bearbeitung	Einsatzdaten			
			V (m/min)	ap mm	f mm/U*	BDA 23
Aluminium, Aluminiumlegierungen, Aluguss und Formguss	Si < 12%	Vordrehen	800 - 3000	0,3 - 5,0	0,1 - 0,6	○
		Fertigdrehen	800 - 3000	0,05- 1,0	0,03- 0,2	○
		Fräsen	800 - 3500	0,1 - 2,5	0,05-0,3	○
hochsiliziumhaltiges Aluminium	Si > 12%	Vordrehen	300 - 900	0,1 - 2,5	0,1 - 0,4	○
		Fertigdrehen	300 - 900	0,05- 0,8	0,03- 0,2	○
		Fräsen	400 - 1000	0,1 - 2,0	0,05- 0,3	○
Kupfer, Kupferlegierungen, Messing, Weißblech, Zinklegierungen, Magnesiumlegierungen	Bronze,	Vordrehen	600 - 1200	0,6 - 2,0	0,1 - 0,4	
		Fertigdrehen	700 - 1500	0,05- 0,5	0,05- 0,4	○
		Fräsen	700 - 1200	0,1 - 2,5	0,1 - 0,3	
Hartmetalle bis max. 15% Kobaltgehalt		Vordrehen	20 - 25	0,1 - 0,5	0,1 - 0,3	
		Fertigdrehen	20 - 30	0,05- 0,2	0,05- 0,2	
Hartgummi, Glas, Keramik, Graphit, alle Kunststoffe, PVC, PA, PE, faserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK)		Vordrehen	80 - 1000	1,0 - 5,0	0,1 - 0,4	
		Fertigdrehen	80 - 1500	0,1 - 2,0	0,05- 0,3	○
		Fräsen	200 - 1000	0,1 - 5,0	0,1 - 0,3	
Holzverbundwerkstoffe		Sägen	2000 - 5000		0,05- 1,0	
		Fräsen	2000 - 5000		0,05- 1,0	○

* Vorschubwerte beim Fräsen = mm/Zahn

besonders geeignet

X

bedingt geeignet

○