

198660



BDA 18

Anwendungen

PKD Mittelkorn, Standard PKD-Qualität, AISi < 12%

Werkstoff		Radius	Einsatzdaten			BDA 18
			V (m/min)	ap mm	f mm/U*	
Aluminium, Aluminiumlegierungen, Aluguss und Formguss	Si < 12%	0,4	800 - 3000	0,4 - 2,0	0,1 -0,25	X
		0,8	800 - 3000	0,6 - 3,0	0,15-0,35	X
hochsiliziumhaltiges Aluminium	Si > 12%	0,4	300 - 900	0,4 - 2,0	0,1 -0,25	O
		0,8	400 - 1000	0,6 - 3,0	0,15-0,35	X
Kupfer, Kupferlegierungen, Bronze, Messing, Weißblech, Zinklegierungen, Magnesiumlegierungen		0,4	700 - 1500	0,4 - 2,0	0,1 -0,25	X
		0,8	700 - 1200	0,6 - 3,0	0,15-0,35	X
Hartmetalle bis max. 15% Kobaltgehalt		0,4	20 - 25	0,4 - 2,0	0,1 -0,25	X
		0,8	20 - 30	0,6 - 3,0	0,15-0,35	X
Hartgummi, Glas, Keramik, Graphit, alle Kunststoffe, PVC, PA, PE, faserverstärkte Kunststoffe (GFK, CFK)		0,4	80 - 1000	0,4 - 2,0	0,1 -0,25	
		0,8	200 - 1000	0,6 - 3,0	0,15-0,35	X
Holzverbundwerkstoffe		0,4	2000 - 5000	0,4 - 2,0	0,1 -0,25	X
		0,8	2000 - 5000	0,6 - 3,0	0,15-0,35	X

* Vorschubwerte beim Fräsen = mm/Zahn

besonders geeignet

X

bedingt geeignet

O