Katalog Nr. 155030	PREMUS®
Ap = Eingrifftiefe	0,8 x l1
Ae =Eingriffbreite	0,75 x d

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code
	fz (mm/Z)
40,00	0,096
50,00	0,102
63,00	0,120
80,00	0,132
100,00	0,138

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc
	N/mm²	HB / HRC	m/min
Allgemeine Baustähle	≤ 500		45
	≤ 1000		30
Automatenstähle	≤ 850		39
	≤ 1000		30
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		42
	≤ 850		39
	≤ 1000		30
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		30
	≤ 1400		
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		39
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		30
	≤ 1400		
Nitrierstähle	≤ 1000		30
	≤ 1400		
Werkzeugstähle	≤ 850		39
	≤ 1400		
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		
Federstähle	≤ 1500		
Rostfrei Stähle			
-geschwefelt	≤ 900		15
-austenitisch	≤ 1100		
-martensitisch	≤ 1500		
Gusseisen		≤ 240 HB	
		≤ 350 HB	25
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	
		≤ 350 HB	25
Hartguss		≤ 350 HB	

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte. Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.