Katalog Nr. 156961	PREMUS®
Ap = Eingrifftiefe	
Ae =Eingriffbreite	2,1 x Modul

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code	
	1	2
	fz (mm/Zahn)	
40,00	0,010	0,011
50,00	0,013	0,014
63,00	0,016	0,018
70,00	0,018	0,020
80,00	0,021	0,023

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm²	HB / HRC	mm/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		20	1
	≤ 1000			
Automatenstähle	≤ 850		15	1
	≤ 1000			
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		17	1
	≤ 850		17	1
	≤ 1000			
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		17	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850			
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	12	2
		≤ 350 HB	10	1
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	12	2
		≤ 350 HB	10	1
Hartguss		≤ 350 HB		

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