

**175200****PREMUS®****Ap = Eingrifftiefe 0,05 x d****Ae =Eingriffbreite 0,02 x d**

Fräser -Ø mm	fz (mm/Z)
≤ 0,90	0,002-0,008
≤ 1,40	0,003-0,010
≤ 1,80	0,005-0,018
≤ 2,00	0,010-0,020

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)
	N/mm <sup>2</sup>	
Allgemeine Baustähle	≤ 500	85
	≤ 1000	70
Automatenstähle	≤ 850	85
	≤ 1000	70
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	85
	≤ 850	85
unlegierte Einsatzstähle	≤ 1000	70
	≤ 850	100
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1400	70
	≤ 1000	70
Legierte Einsatzstähle	≤ 1400	70
	≤ 1000	70
Nitrierstähle	≤ 1400	70
	≤ 1000	70
Werkzeugstähle	≤ 1400	85
	≤ 850	85
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	
Federstähle	≤ 1500	
<b>Rostfrei Stähle</b>		
-geschwefelt	≤ 900	45
-austenitisch	≤ 1100	
-martensitisch	≤ 1500	
Gusseisen	≤ 240 HB	110
	≤ 350 HB	
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	90
	≤ 350 HB	
Hartguss	≤ 350 HB	
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850	
	≤ 1250	30
Sonderlegierung	≤ 2000	
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400	
AL-Knetlegierung	≤ 650	200
Al-Gusslegierung		
≤ 10 % Si	≤ 600	200
≤ 24 % Si	≤ 600	200

<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400	
<b>Kupfer</b>	≤ 500	
<b>Messing</b>		
- kurzspanend	≤ 600	
- langspanend	≤ 600	
<b>Bronzen</b>		
-kurzspanend	≤ 600	
	≤ 850	
-langspanend	≤ 850	
	≤ 1000	

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