

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 ² | |
| 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 | |
| Rostfrei Stähle | | |
| -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 |

| | | |
|------------------------------|--------|--|
| Magnesium-Legierungen | ≤ 400 | |
| Kupfer | ≤ 500 | |
| Messing | | |
| - kurzspanend | ≤ 600 | |
| - langspanend | ≤ 600 | |
| Bronzen | | |
| -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.