

175501

**PREMUS<sup>®</sup>**



<b>Ap = Eingrifftiefe</b>	<b>3,0xd</b>	<b>3,0xd</b>	<b>3,0xd</b>	<b>3,0xd</b>
<b>Ae =Eingriffbreite</b>	<b>≤ 0,025xd</b>	<b>≤ 0,05xd</b>	<b>≤ 0,075xd</b>	<b>≤ 0,1xd</b>
<b>β=Umschlingungswinkel</b>	<b>≤ 18°</b>	<b>≤ 26°</b>	<b>≤ 32°</b>	<b>≤ 38°</b>

Fräser -Ø mm	fz (mm/Z)			
	6,00	0,120	0,090	0,070
8,00	0,160	0,110	0,090	0,080
10,00	0,200	0,140	0,120	0,100
12,00	0,240	0,170	0,140	0,120
14,00	0,280	0,200	0,160	0,140
16,00	0,320	0,220	0,180	0,160
20,00	0,390	0,280	0,230	0,200

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc			
	N/mm <sup>2</sup>	mm/min			
Allgemeine Baustähle	≤ 500	400	370	330	300
	≤ 1000	240	220	200	180
Automatenstähle	≤ 850	400	370	330	300
	≤ 1000	240	220	200	180
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	400	370	330	300
	≤ 850	400	370	330	300
	≤ 1000	240	220	200	180
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	400	370	330	300
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	240	220	200	180
	≤ 1400	185	170	150	140
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	240	220	200	180
	≤ 1400	185	170	150	140
Nitrierstähle	≤ 1000	240	220	200	180
	≤ 1400	185	170	150	140
Werkzeugstähle	≤ 850	240	220	200	180
	≤ 1400	185	170	150	140
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	160	150	130	120
Federstähle	≤ 1500	160	150	130	120
<b>Rostfrei Stähle</b>					
-geschwefelt	≤ 900	170	150	130	110
-austenitisch	≤ 1100	140	130	110	100
-martensitisch	≤ 1500	120	110	90	80
Gehärtete Stähle	≤ 48 HRC	120	110	90	80
	≤ 66 HRC				

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