

175506**PREMUS[®]****GP****Ap** = Eingrifftiefe**3,0xD****3,0xD****3,0xD****Ae** =Eingriffbreite**≤ 0,05xD****≤ 0,075xD****≤ 0,15xD****β**=Umschlingungswinkel**≤ 25,8°****≤ 31,8°****≤ 36,9°****Fräser -Ø mm****max. Spandicke****Fz (mm/Z)****6,00**

0,036

0,084

0,069

0,060

8,00

0,048

0,112

0,092

0,080

10,00

0,060

0,140

0,115

0,100

12,00

0,072

0,168

0,138

0,120

14,00

0,084

0,196

0,161

0,140

16,00

0,096

0,224

0,184

0,160

20,00

0,120

0,280

0,230

0,200

Werkstoffbezeichnung**Festigkeit****N/mm²****Vc (m/min)****Allgemeine Baustähle**

≤ 850

370

330

240

Automatenstähle

≤ 1000

345

310

225

Unlegierte Vergütungsstähle

≤ 1000

300

270

195

Legierte Vergütungsstähle

≤ 1200

230

215

x

Werkzeugstähle

≤ 1400

160

150

x

Rostfrei Stähle**-austenitisch**

150

140

100

Gusseisen

≤ 450

200

180

130

Kugelgraphit- und Temperguss

≤ 260 HB

160

145

105

* x = nicht empfohlen

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