

175510**PREMUS[®]** GP**Ap = Eingrifftiefe** 1,0xd 1,0xd**Ae = Eingriffbreite** ≤ 0,4xd ≤ 1,0xd**β = Umschlingungswinkel** - -

Fräser -Ø mm	fz (mm/Z)	
	3,00	0,0225
4,00	0,0282	0,0237
5,00	0,0352	0,0296
6,00	0,0440	0,0370
8,00	0,0550	0,0462
10,00	0,0660	0,0555
12,00	0,0770	0,0647
16,00	0,1100	0,0952
20,00	0,1430	0,1202

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)	
	N/mm ²		
Allgemeine Baustähle	≤ 500	305	215
	≤ 1000	275	195
Automatenstähle	≤ 850	295	210
	≤ 1000	275	195
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	305	215
	≤ 850	285	200
	≤ 1000	275	195
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	285	200
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	275	195
	≤ 1400		
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	275	195
	≤ 1400		
Nitrierstähle	≤ 1000	275	195
	≤ 1400		
Werkzeugstähle	≤ 850	285	200
	≤ 1400		
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		
Federstähle	≤ 1500		
Gusseisen	≤ 240 HB	240	170
	≤ 350 HB		
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	220	155
	≤ 350 HB		
Hartguss	≤ 350 HB		

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