

**175512****PREMUS<sup>®</sup>** GP

<b>Ap = Eingrifftiefe</b>	<b>1,0xd</b>	<b>1,0xd</b>
<b>Ae = Eingriffbreite</b>	<b>≤ 0,4xd</b>	<b>≤ 1,0xd</b>
<b>β = Umschlingungswinkel</b>	-	-

Fräser -Ø mm	fz (mm/Z)	
	3,00	0,0205
4,00	0,0256	0,0215
5,00	0,0320	0,0269
6,00	0,0400	0,0336
8,00	0,0550	0,0462
10,00	0,0720	0,0605
12,00	0,0900	0,0757
16,00	0,1100	0,0925
20,00	0,1300	0,1093

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)	
	N/mm <sup>2</sup>		
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.**