

175514**PREMUS® GP**

Ap = Eingrifftiefe	1,0xd	1,0xd
Ae = Eingriffbreite	≤ 0,4xd	≤ 1,0xd
β = Umschlingungswinkel	-	-

Fräser -Ø mm	fz (mm/Z)	
	6,00	0,0320
8,00	0,0400	0,0336
10,00	0,0480	0,0404
12,00	0,0560	0,0471
16,00	0,0800	0,0673
20,00	0,1040	0,0875

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.