

175580**PREMUS®**

| | | |
|---------------------------|----------------|-----------------|
| Ap = Eingrifftiefe | 1,0 x d | 2,0 x d |
| Ae =Eingriffbreite | 1,0 x d | 0,45 x d |

| Fräser -Ø mm | fz (mm/Z) | |
|--------------|-------------|-------------|
| | ≤ 3,00 | 0,007-0,015 |
| ≤ 4,00 | 0,012-0,023 | 0,010-0,021 |
| ≤ 5,00 | 0,014-0,025 | 0,012-0,023 |
| ≤ 6,00 | 0,017-0,031 | 0,015-0,029 |
| ≤ 8,00 | 0,024-0,042 | 0,022-0,040 |
| ≤ 10,00 | 0,030-0,050 | 0,028-0,048 |
| ≤ 12,00 | 0,036-0,059 | 0,034-0,057 |
| ≤ 16,00 | 0,045-0,071 | 0,043-0,069 |
| ≤ 20,00 | 0,058-0,090 | 0,056-0,089 |

| Werkstoffbezeichnung | Festigkeit | Vc (m/min) | |
|-------------------------------------|-------------------|------------|-----|
| | N/mm ² | | |
| Aluminium und Al-Legierungen | ≤ 400 | 395 | 410 |
| AL-Knetlegierung | ≤ 650 | | |
| Al-Gusslegierung | | | |
| ≤ 10 % Si | ≤ 600 | 185 | 200 |
| ≤ 24 % Si | ≤ 600 | 1580 | 165 |
| Magnesium-Legierungen | ≤ 400 | | |
| Kupfer | ≤ 500 | | |
| Messing | | | |
| - kurzspanend | ≤ 600 | 85 | 100 |
| - langspanend | ≤ 600 | 80 | 95 |
| Bronzen | | | |
| -kurzspanend | ≤ 600 | | |
| | ≤ 850 | | |
| -langspanend | ≤ 850 | | |
| | ≤ 1000 | | |
| Kunststoffe | | | |
| -duroplastisch | ≤ 150 | 100 | 115 |
| -thermoplastisch | ≤ 100 | 85 | 100 |
| | | | |
| Aramidfaserverstärkt | ≤ 1000 | | |
| Glas-/Kohlefaserverstärkt | ≤ 1000 | | |

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