

175600**PREMUS®****Ap = Eingrifftiefe****2,0 x d****2,0 x d****Ae = Eingriffbreite****0,1 x d****0,01 x d**

Fräser -Ø mm	fz (mm/Z)
≤ 3,00	0,020-0,035
≤ 4,00	0,030-0,045
≤ 5,00	0,035-0,055
≤ 6,00	0,045-0,065
≤ 8,00	0,060-0,080
≤ 10,00	0,070-0,095
≤ 12,00	0,085-0,110
≤ 16,00	0,095-0,125
≤ 20,00	0,105-0,140

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)	
	N/mm ²		
Allgemeine Baustähle	≤ 500	130-180	
	≤ 1000	100-160	
Automatenstähle	≤ 850	130-180	
	≤ 1000	100-160	
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	130-180	
	≤ 850	130-180	
	≤ 1000	100-160	
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	130-180	
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	100-160	
	≤ 1400	90-140	
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	100-160	
	≤ 1400	90-140	
Nitrierstähle	≤ 1000	100-160	
	≤ 1400	90-140	
Werkzeugstähle	≤ 850	130-180	
	≤ 1400	90-140	
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	90-140	
Federstähle	≤ 1500	90-140	
Gehärtete Stähle	≤ 55 HRC		120-180
	≤ 66 HRC		80-150
Gusseisen	≤ 240 HB		
	≤ 350 HB	100-200	
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB		
	≤ 350 HB	100-200	
Hartguss	≤ 350 HB	100-200	

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