

175602The logo for PREMUS, featuring a stylized red and blue 'P' followed by the word 'PREMUS' in blue capital letters with a registered trademark symbol.**Ap = Eingrifftiefe** **2,0 x d****Ae =Eingriffbreite** **0,02 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	
Gehärtete Stähle	≤ 55 HRC	110-170
	≤ 70 HRC	80-140
Gusseisen	≤ 240 HB	
	≤ 350 HB	140-200
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	
	≤ 350 HB	140-200
Hartguss	≤ 350 HB	140-200

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