

179070**PREMUS®****Ap** = Eingrifftiefe**1,0 x d****0,5 x d****Ae** = Eingriffbreite**0,1 x d****0,03 x d**

Fräser -Ø mm	fz (mm/Z)	
≤ 2,00	0,030-0,050	0,030-0,050
≤ 4,00	0,050-0,080	0,050-0,080
≤ 6,00	0,065-0,125	0,065-0,125
≤ 8,00	0,080-0,130	0,080-0,130
≤ 10,00	0,085-0,135	0,085-0,135

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc (m/min)	
	N/mm ²		
Allgemeine Baustähle	≤ 500		
	≤ 1000	120-200	
Automatenstähle	≤ 850	150-250	
	≤ 1000	120-200	
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		
	≤ 850	150-250	
	≤ 1000	120-200	
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	150-250	
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	120-200	
	≤ 1400	100-160	
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	120-200	
	≤ 1400	100-160	
Nitrierstähle	≤ 1000	120-200	
	≤ 1400	100-160	
Werkzeugstähle	≤ 850	150-250	
	≤ 1400	100-160	
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	100-160	
Federstähle	≤ 1500		
Gehärtete Stähle	≤ 50 HRC		120-180
	≤ 55 HRC		150-200
	≤ 70 HRC		200-250
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.