

179088The logo for PREMUS, featuring a stylized 'P' with a red triangle above it, followed by the word 'PREMUS' in blue capital letters with a registered trademark symbol.**Ap = Eingrifftiefe****2,0 x d****Ae =Eingriffbreite****0,2 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 | | 0,070-0,085 |
| ≤ 12,00 | | 0,085-0,110 |

| Werkstoffbezeichnung | Festigkeit | Vc (m/min) |
|------------------------------|-------------------|------------|
| | N/mm ² | |
| Gehärtete Stähle | ≤ 50 HRC | |
| | ≤ 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.