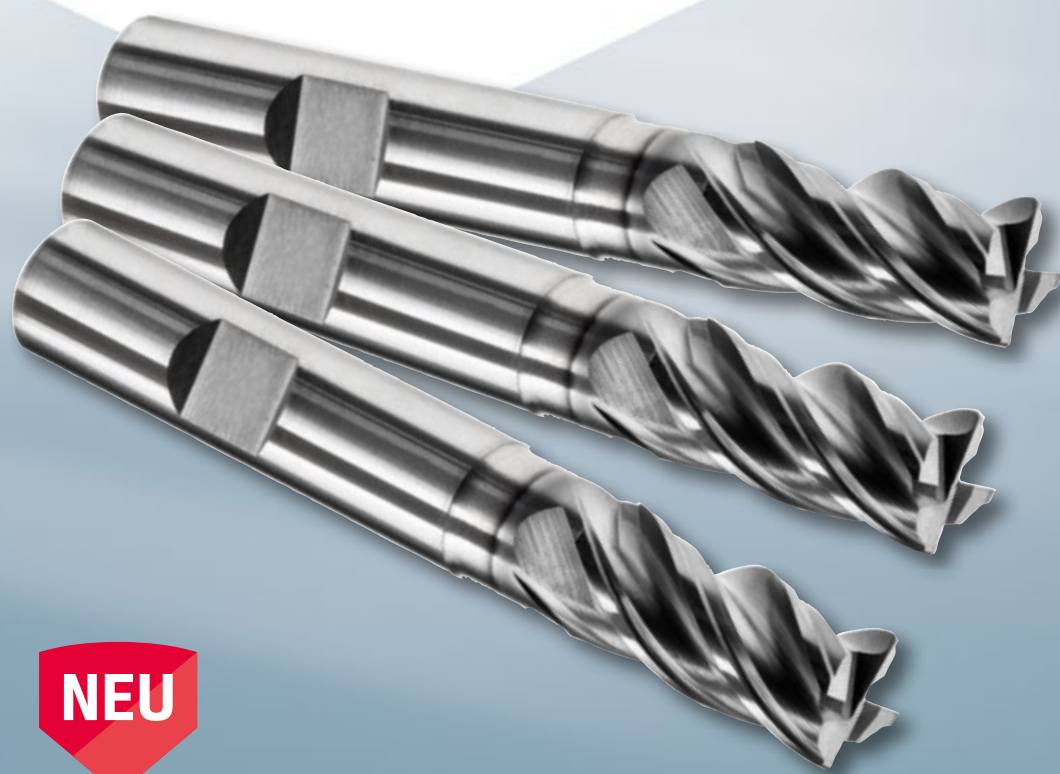


PREMUS[®]

HIGH PERFORMANCE BY PRECITOOl



NEU

▶ **PREMUS[®] VHM-HOCHLEISTUNGSFRÄSER
ALLROUND**

2022

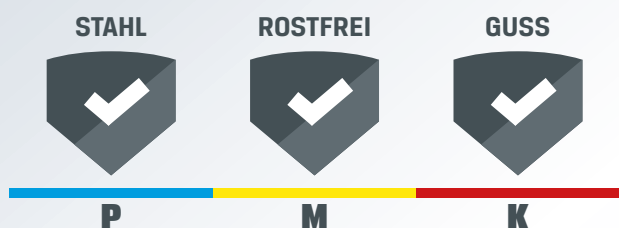
PRECITOOl[®]
IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG

www.precitool.it

kundenservice@precitool.it

Unsere Allround-Werkzeuglösung

- ▶ ungleich gedreht (35°/38°) für hohe Laufruhe
- ▶ ungleich geteilt zur Minimierung von Vibrationen
- ▶ sehr hohes Zeitspannvolumen
- ▶ geeignet zum Schruppen bis Schlichten
- ▶ 45° Schutzfase für bessere Standzeiten
- ▶ AlCrN-Beschichtung für höhere Leistung
- ▶ die richtige Lösung für unterschiedlichste Bearbeitungsanforderungen



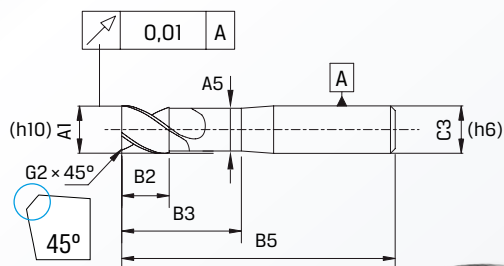
▶ Schafffräser VHM Allround, mit freigeschliffenem Schaft

Ausführung:

- ungleich geteilt und gedreht
- lange Ausführung
- freigeschliffener Schaft
- 45° Schutzfase an der Schneide
- AlCrN beschichtet

Verwendung:

- universell einsetzbar
- Schruppen bis Schlichten
- sehr hohes Zeitspannvolumen
- hohe Laufruhe



Art.-Nr.	175448 lang, Fase Alcrona (RG 1730)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/Zahn
3,00	17,87	3	2,80	8	18	57	6	0,13	0,007 - 0,040
4,00	17,87	4	3,80	11	21	57	6	0,18	0,010 - 0,050
5,00	17,87	5	4,80	13	21	57	6	0,20	0,015 - 0,055
6,00	17,87	6	5,50	13	21	57	6	0,20	0,025 - 0,060
8,00	24,57	8	7,50	19	27	63	8	0,20	0,030 - 0,080

Art.-Nr.	175448 lang, Fase Alcrona (RG 1730)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/Zahn
10,00	35,07	10	9,50	22	32	72	10	0,30	0,040 - 0,110
12,00	49,18	12	11,50	26	38	83	12	0,30	0,060 - 0,140
16,00	77,66	16	15,50	32	44	92	16	0,40	0,090 - 0,200
20,00	137,81	20	19,50	38	54	104	20	0,50	0,130 - 0,260

Schnittdaten

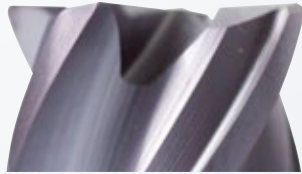
Empfehlung:

Vorschübe in vorvergüteten Materialien und rostfreien Stählen um 25 % reduzieren.

Hinweis:

Schnittdaten beziehen sich auf Nassbearbeitung.

In Abhängigkeit der Bearbeitungsbedingungen und Materialschwankungen sind evtl. angepasste Schnittwerte zu wählen.



Ø mm	Zahnvorschub fz [mm/Z]			
	ap = 1 × A1 ae ≤ 0,1 × A1 ② ≤ 36,9°	ap = 1 × A1 ae ≤ 0,25 × A1 ② ≤ 60°	ap = 1 × A1 ae ≤ 0,4 × A1 ② ≤ 78,5°	ap = 1 × A1 ae ≤ 1,0 × A1 ② ≤ 180°
3	0,040	0,028	0,012	0,007
4	0,050	0,035	0,020	0,010
5	0,055	0,035	0,025	0,015
6	0,060	0,040	0,030	0,025
8	0,080	0,050	0,040	0,030
10	0,110	0,070	0,050	0,040
12	0,140	0,090	0,070	0,060
16	0,200	0,130	0,110	0,090
20	0,260	0,170	0,150	0,130

② = Umschlingungswinkel

ISO	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm ²	Rampen/ Helix	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]				
P	allgemeine Baustähle	≤ 500	≤ 3°	320	280	230	180	
		≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110	
	Automatenstähle	≤ 850	≤ 3°	320	280	230	180	
		≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110	
	unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	≤ 3°	320	280	230	180	
		≤ 850	≤ 3°	320	280	230	180	
		≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110	
	unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	≤ 3°	320	280	230	180	
	legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110	
		≤ 1400	≤ 2°	180	150	140	100	
	legierte Einsatzstähle	≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110	
		≤ 1400	≤ 2°	180	150	140	100	
	Nitrierstähle	≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110	
		≤ 1400	≤ 2°	180	150	140	100	
	Werkzeugstähle	≤ 850	≤ 3°	200	160	150	110	
≤ 1400		≤ 2°	140	110	100	70		
Warmarbeitsstähle	≤ 1000	≤ 1,5°	125	110	105	80		
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	≤ 1,5°	110	90	80	60		
Federstähle	≤ 1500	≤ 1,5°	150	130	120	90		
M	rostfreie Stähle	- geschwefelt	≤ 900	≤ 1,5°	120	100	80	Nicht empfohlen für Vollspur in rostfreiem Stahl.
		- austenitisch	≤ 1100	≤ 1,5°	110	90	70	
		- martensitisch	≤ 1500	≤ 1,5°	85	70	50	
H	gehärtete Stähle	≤ 48 HRC	≤ 1,0°	85	70	60	50	
K	Gusseisen	≤ 240 HB	≤ 3°	240	200	160	130	
		≤ 350 HB	≤ 2°	185	170	150	120	
	Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	≤ 3°	240	200	160	130	
		≤ 350 HB	≤ 2°	185	170	150	120	
	Hartguss	≤ 350 HB	≤ 2°	170	160	140	110	

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



PRECITOOL ITALIA GmbH
Bsackerau 10
I-39040 Vahrn (BZ)
+39.0472.835509
info@precitool.it
www.precitool.it