

PRODUKT DES MONATS

Juni

+ Technik +++ Technik +++ Technik +

PREMUS[®]

► Schaftfräser VHM

Allround, mit freigeschliffenem Schaft



STAHL



P

ROSTFREI



M

GUSS



K

Gültig im Juni 2023



PRECI[®]TOOL

IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG

VHM-Hochleistungsfräser Allround

PREMUS®

Unsere Allround-Werkzeuflösung

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

PREMUS®
HIGH PERFORMANCE BY PRECITOOL

HIGH PERFORMANCE



hochleistungsfähig



herausragendes Preis-Leistungsverhältnis



innovativ



Best-in-Class

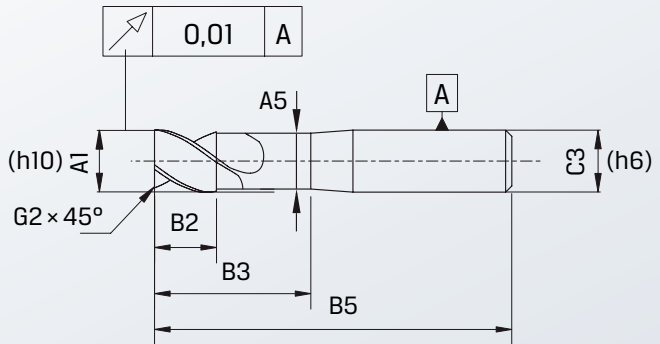
Schaftfräser VHM

Allround, mit freigeschliffenem Schaft



Verwendung:

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



Art.-Nr.	175448 ab 1 Stück	175448 ab 10 Stück	175448 ab 20 Stück	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/Zahn
3,00	17,35	15,60	14,70	3	2,80	8	18	57	6	0,13	0,007 - 0,040
4,00	17,35	15,60	14,70	4	3,80	11	21	57	6	0,18	0,010 - 0,050
5,00	17,35	15,60	14,70	5	4,80	13	21	57	6	0,20	0,015 - 0,055
6,00	17,35	15,60	14,70	6	5,50	13	21	57	6	0,20	0,025 - 0,060
8,00	23,85	21,40	20,20	8	7,50	19	27	63	8	0,20	0,030 - 0,080
10,00	34,05	30,60	28,90	10	9,50	22	32	72	10	0,30	0,040 - 0,110
12,00	47,75	42,90	40,50	12	11,50	26	38	83	12	0,30	0,060 - 0,140
16,00	75,40	67,80	64,00	16	15,50	32	44	92	16	0,40	0,090 - 0,200
20,00	133,80	120,40	113,70	20	19,50	38	54	104	20	0,50	0,130 - 0,260

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 β ≤ 36,9°	ap = 1 × A1 ae ≤ 0,25 × A1 β ≤ 60°	ap = 1 × A1 ae ≤ 0,4 × A1 β ≤ 78,5°	ap = 1 × A1 ae ≤ 1,0 × A1 β ≤ 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

β = Umschlingungswinkel

Schnittdaten

ISO	Werkstoff	Zugfestigkeit N/mm²	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
		- 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 Temporguss	≤ 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.

Nähere Informationen erhalten Sie von Ihrem
PRECITOOL-Händler vor Ort.



Alle Preise in Euro zzgl. MwSt. pro Stück. Bei allen genannten Preisen handelt es sich um unverbindliche Aktionspreise.

IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG