

PRODUKT DES MONATS

September

PRETEC®

+ Technik +++ Technik +++ Technik +

► Schaftfräser VHM

Universal, mit freigeschliffenem Schaft

ab **19,¹⁰**



ab **19,⁴⁵**

STAHL

ROSTFREI

GUSS



P

M

K

PRECITOOL®

IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG

Gültig im September 2026

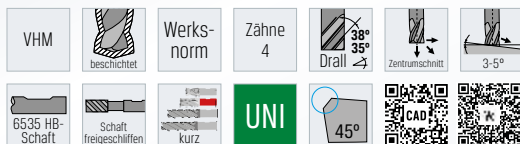
Schaftfräser VHM

Universal, mit freigeschliffenem Schaft

PRETEC®

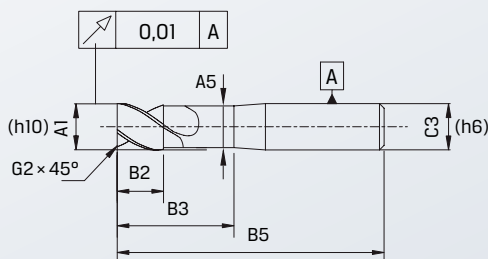
Ausführung:

- 35/38°
- kurze Ausführung
- freigeschliffener Schaft
- speziell abgestimmte Geometrie
- Schneidspitzen mit Schutzfase
- Schneiden zur Mitte
- TiAlN beschichtet



Verwendung:

- einsetzbar in fast allen Werkstoffen
- zum Schruppen und Schlichten geeignet



Art.-Nr.	175441 kurz, TiAlN (RG 1711)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/Zahn
3,00	19,10	3	2,9	5	14	50	6	0,07	0,007-0,060
4,00	19,10	4	3,8	8	18	54	6	0,07	0,010-0,075
5,00	19,10	5	4,8	9	18	54	6	0,07	0,015-0,110
6,00	19,10	6	5,8	10	18	54	6	0,12	0,025-0,170
8,00	25,80	8	7,7	12	20	58	8	0,12	0,030-0,220
10,00	35,00	10	9,5	15	24	66	10	0,2	0,040-0,280
12,00	52,15	12	11,5	18	26	73	12	0,2	0,060-0,320
16,00	85,90	16	15,5	24	32	82	16	0,2	0,090-0,380
20,00	126,90	20	19,5	30	40	92	20	0,3	0,130-0,480

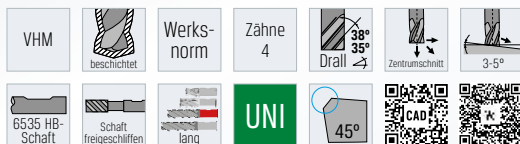
Schaftfräser VHM

Universal, mit freigeschliffenem Schaft

PRETEC®

Ausführung:

- 35/38°
- lange Ausführung
- freigeschliffener Schaft
- speziell abgestimmte Geometrie
- Schneidspitzen mit Schutzfase
- Schneiden zur Mitte
- TiAlN beschichtet

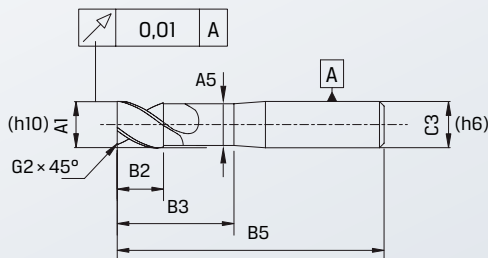


Verwendung:

- einsetzbar in fast allen Werkstoffen
- zum Schruppen und Schlichten geeignet



NEU



Art.-Nr.	175443 lang, TiAlN (RG 1711)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/Zahn
3,00	19,45	3	2,9	8	14	57	6	0,07	0,007-0,060
4,00	19,45	4	3,8	11	18	57	6	0,07	0,010-0,075
5,00	19,45	5	4,8	13	19	57	6	0,12	0,015-0,110
6,00	19,45	6	5,8	13	20	57	6	0,12	0,025-0,170
8,00	26,75	8	7,7	19	25	63	8	0,12	0,030-0,220
10,00	38,15	10	9,5	22	30	72	10	0,2	0,040-0,280
12,00	53,45	12	11,5	26	35	83	12	0,2	0,060-0,320
14,00	76,90	14	13,5	26	35	83	14	0,2	0,070-0,350
16,00	84,70	16	15,5	32	40	92	16	0,2	0,090-0,380
20,00	149,90	20	19,5	38	50	104	20	0,3	0,130-0,480

Ø mm	Zahnvorschub fz [mm/Z]					
	ap = 1 × A ae ≤ 0,05 × A1 β ≤ 26°	ap = 1 × A1 ae ≤ 0,075 × A1 β ≤ 32°	ap = 1 × A1 ae ≤ 1,0 × A1 β ≤ 38	ap = 1 × A1 ae ≤ 0,25 × A1 —	ap = 1 × A1 ae ≤ 0,4 × A1 —	ap = 1 × A1 ae ≤ 1,0 × A1 —
3	0,060	0,052	0,040	0,028	0,012	0,007
4	0,075	0,060	0,052	0,035	0,020	0,010
5	0,110	0,080	0,055	0,035	0,025	0,015
6	0,170	0,130	0,100	0,040	0,030	0,025
8	0,220	0,170	0,140	0,050	0,040	0,030
10	0,280	0,200	0,160	0,070	0,050	0,040
12	0,320	0,250	0,200	0,090	0,070	0,060
14	0,350	0,260	0,220	0,110	0,090	0,070
16	0,380	0,280	0,240	0,130	0,110	0,090
20	0,480	0,360	0,300	0,170	0,150	0,130

β = Umschlingungswinkel

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.



Schnittdaten

ISO	Werkstoff		Zugfestigkeit N/mm ²	Rampen/ Helix	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]						
P	allgemeine Baustähle		≤ 500	≤ 3°	330	300	260	240	200	160	
			≤ 1000	≤ 2°	200	180	160	140	130	100	
	Automatenstähle		≤ 850	≤ 3°	330	300	260	240	200	160	
			≤ 1000	≤ 2°	200	180	160	140	130	100	
	unlegierte Vergütungsstähle		≤ 700	≤ 3°	330	300	260	240	200	160	
			≤ 850	≤ 3°	330	300	260	240	200	160	
			≤ 1000	≤ 2°	200	180	160	140	130	100	
	unlegierte Einsatzstähle		≤ 850	≤ 3°	330	300	260	240	200	160	
	legierte Vergütungsstähle		≤ 1000	≤ 2°	200	180	160	140	130	100	
			≤ 1400	≤ 2°	150	145	140	130	120	90	
	legierte Einsatzstähle		≤ 1000	≤ 2°	200	180	160	140	130	100	
			≤ 1400	≤ 2°	150	145	140	130	120	90	
	Nitrierstähle		≤ 1000	≤ 2°	200	180	160	140	130	100	
			≤ 1400	≤ 2°	150	145	140	130	120	90	
	Werkzeugstähle		≤ 850	≤ 3°	330	300	260	240	200	160	
			≤ 1400	≤ 2°	150	145	140	130	120	90	
Schnellarbeitsstähle		≤ 1400	≤ 1,5°	140	135	120	110	100	80		
Federstähle		≤ 1500	≤ 1,5°	140	135	120	110	100	80		
M	rostfreie Stähle		- geschwefelt	≤ 900	≤ 1,5°	130	110	100	90	70	
			- austenitisch	≤ 1100	≤ 1,5°	120	105	90	80	65	65
			- martensitisch	≤ 1500	≤ 1,5°	105	85	80	65	50	50
K	Gusseisen		≤ 240 HB	≤ 3°	220	210	200	180	150	120	
			≤ 350 HB	≤ 2°	200	190	180	160	140	110	
	Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	≤ 3°	220	210	200	180	150	120	
			≤ 350 HB	≤ 2°	200	190	180	160	140	110	
	Hartguss		≤ 350 HB	≤ 2°	180	170	160	145	130	100	

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 Preisempfehlungen.

PRECITOOL®
IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG