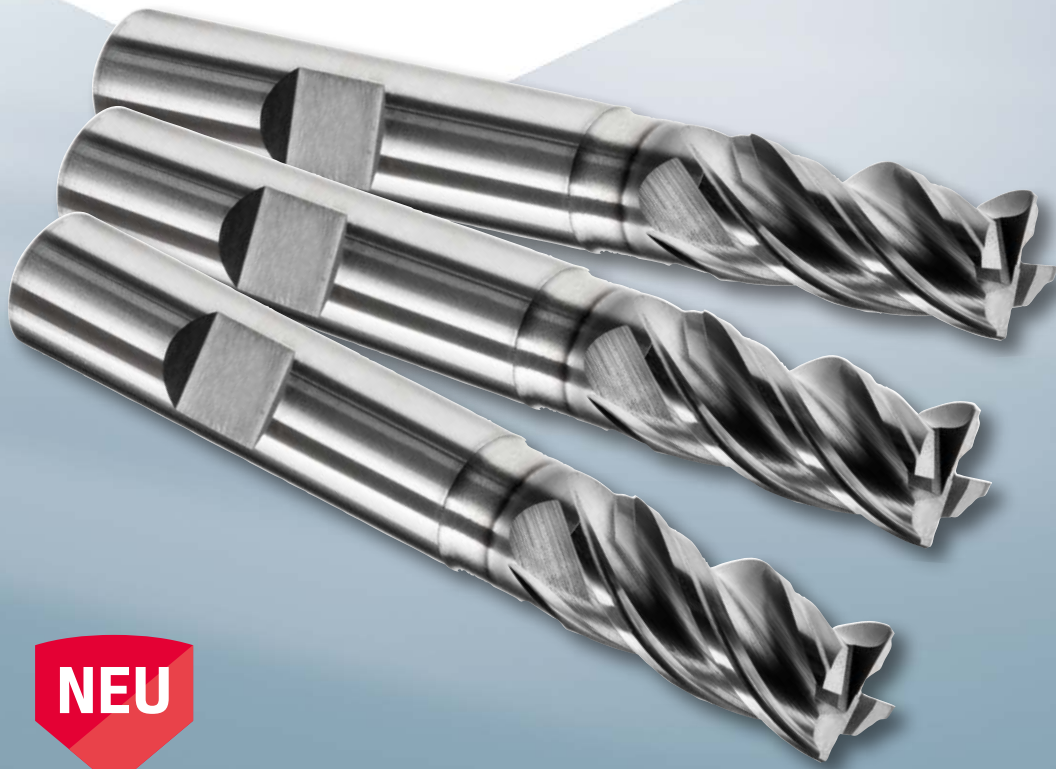


PREMUS[®]

HIGH PERFORMANCE BY PRECITOOl



NEU

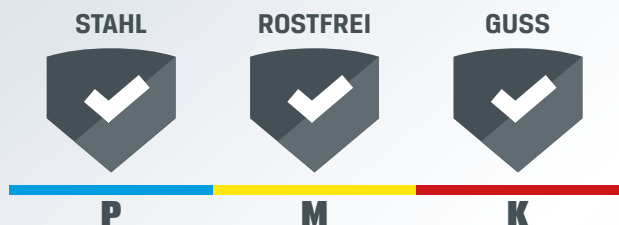
▶ **PREMUS[®] VHM-HOCHLEISTUNGSFRÄSER
ALLROUND**

2022

PRECITOOl[®]
IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG

Unsere Allround-Werkzeuglösung

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



▶ Schafffräser VHM Allround, mit freigeschliffenem Schaft

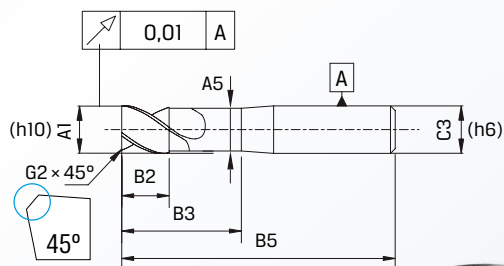


Ausführung:

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

Verwendung:

- universell einsetzbar
- Schrappen 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	16,85	3	2,80	8	18	57	6	0,13	0,007 - 0,040
4,00	16,85	4	3,80	11	21	57	6	0,18	0,010 - 0,050
5,00	16,85	5	4,80	13	21	57	6	0,20	0,015 - 0,055
6,00	16,85	6	5,50	13	21	57	6	0,20	0,025 - 0,060
8,00	23,15	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	33,10	10	9,50	22	32	72	10	0,30	0,040 - 0,110
12,00	46,35	12	11,50	26	38	83	12	0,30	0,060 - 0,140
16,00	73,25	16	15,50	32	44	92	16	0,40	0,090 - 0,200
20,00	129,80	20	19,50	38	54	104	20	0,50	0,130 - 0,260

Schnittdaten

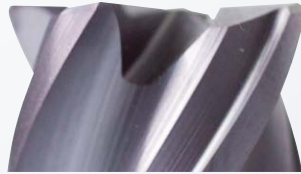
Empfehlung:

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 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

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.

Alle Preise in Euro pro Stück, zzgl. MwSt. Nachdruck und Vervielfältigungen jeglicher Art, auch auszugsweise, sind nur mit schriftlicher Genehmigung der Fa. PRECITOOL Werkzeughandel GmbH & Co. KG, Zentrallager, 36286 Neuenstein, gestattet. Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.



Wütschner Industrietechnik GmbH
mail@wuetschner.de · www.wuetschner.de

D-97424 Schweinfurt
Rudolf-Diesel-Str. 15
Tel.: +49 (0) 9721 658684
Fax: +49 (0) 9721 658650

D-99817 Eisenach
Herrenmühlenstraße 28
Telefon +49 (0)3691 731411
Telefax +49 (0)3691 731410

D-08525 Plauen
Schenkendorfstraße 14
Tel.: +49 (0) 3741 3831630
Fax: +49 (0) 3741 3831632

IMPRESSUM

Herausgeber und Konzept:
PRECITool Werkzeughandel
GmbH & Co. KG Zentrallager
Lingenfeld 1 | 36286 Neuenstein
Telefon: 06677 9229-0
E-Mail: info@precitool.de
Webseite: www.precitool.de
Erscheinungsjahr: 2022

Gültig ab 01.09.2022