

PREISHAMMER DES JAHRES

+ Technik +++ Technik +++ Technik +

PRETEC®

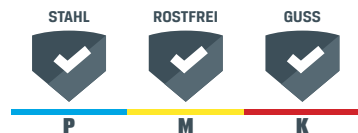
Gültig bis zum
18.12.2026

► Schaftfräser VHM Universal, mit freigeschliffenem Schaft

ab **12,42**

PRECITOOL®
IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG

ab **12,64**



Toollogic GmbH
Witzlebenstraße 16
45472 Mülheim / Ruhr

+49 (0) 208 780 48-0
info@toollogic.de
toollogic.de



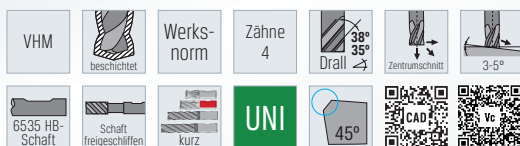
Schaftfräser VHM

Universal, mit freigeschliffenem Schaft

PRETEC®

Ausführung:

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

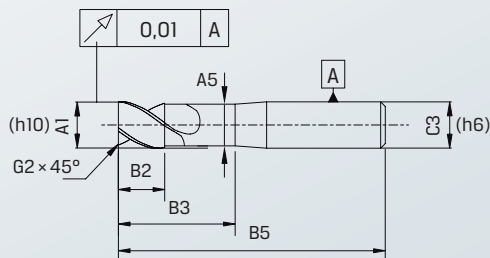


Verwendung:

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



NEU



Art.-Nr.	175441 kurz, TiAlN (RG 1711)	1 Stück	ab 5 Stück	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/Zahn
3,00	19,10	14,33	12,42	3	2,9	5	14	50	6	0,07	0,007-0,060
4,00	19,10	14,33	12,42	4	3,8	8	18	54	6	0,07	0,010-0,075
5,00	19,10	14,33	12,42	5	4,8	9	18	54	6	0,07	0,015-0,110
6,00	19,10	14,33	12,42	6	5,8	10	18	54	6	0,12	0,025-0,170
8,00	25,00	19,35	16,77	8	7,7	12	20	58	8	0,12	0,030-0,220
10,00	35,00	26,25	22,75	10	9,5	15	24	66	10	0,2	0,040-0,280
12,00	52,15	39,09	33,90	12	11,5	18	26	73	12	0,2	0,060-0,320
16,00	85,90	64,43	55,84	16	15,5	24	32	82	16	0,2	0,090-0,380
20,00	126,90	95,18	82,49	20	19,5	30	40	92	20	0,3	0,130-0,480

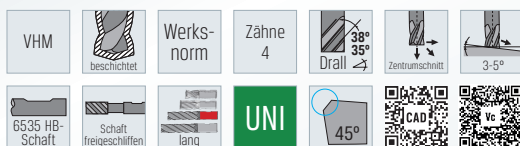
Schaftfräser VHM

Universal, mit freigeschliffenem Schaft

PRETEC®

Ausführung:

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

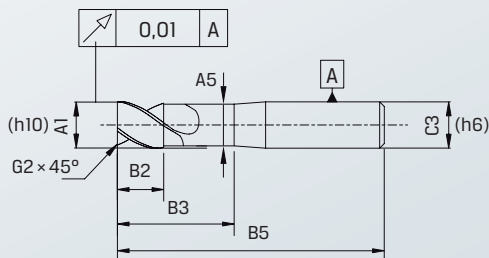


Verwendung:

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



NEU



Art.-Nr.	175443 lang, TiAlN (RG 1711)	1 Stück	ab 5 Stück	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/Zahn
3,00	±9,45	14,59	12,64	3	2,9	8	14	57	6	0,07	0,007-0,060
4,00	±9,45	14,59	12,64	4	3,8	11	18	57	6	0,07	0,010-0,075
5,00	±9,45	14,59	12,64	5	4,8	13	19	57	6	0,12	0,015-0,110
6,00	±9,45	14,59	12,64	6	5,8	13	20	57	6	0,12	0,025-0,170
8,00	±6,75	20,06	17,39	8	7,7	19	25	63	8	0,12	0,030-0,220
10,00	±8,15	28,61	24,80	10	9,5	22	30	72	10	0,2	0,040-0,280
12,00	±9,45	40,09	34,74	12	11,5	26	35	83	12	0,2	0,060-0,320
14,00	±6,90	57,68	49,99	14	13,5	26	35	83	14	0,2	0,070-0,350
16,00	±4,70	63,53	55,06	16	15,5	32	40	92	16	0,2	0,090-0,380
20,00	±49,90	112,43	97,44	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/mm²	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
M	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
K	Federstähle		≤ 1500	≤ 1,5°	140	135	120	110	100	80
	rostfreie Stähle	- geschwefelt	≤ 900	≤ 1,5°	130	110	100	90	70	70
		- austenitisch	≤ 1100	≤ 1,5°	120	105	90	80	65	65
		- martensitisch	≤ 1500	≤ 1,5°	105	85	80	65	50	50
	Gusseisen		≤ 240 HB	≤ 3°	220	210	200	180	150	120
K			≤ 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.