

PRODUCT VAN DE MAAND September

PRETEC®

+ Techniek +++ Techniek +++ Techniek +

► VHM-schachtfrees Universeel, met vrijgeslepen schacht

vanaf **19,¹⁰**



vanaf **19,⁴⁵**

STAAL



P

RVS



M

GIETIJZER



K

PRECITOOL®
IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG

Geldig in september 2026

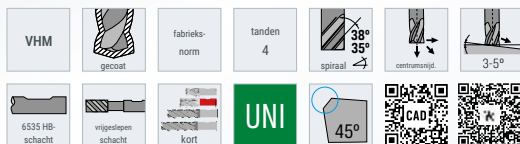
VHM-schachtfrees

Universeel, met vrijgeslepen schacht

PRETEC®

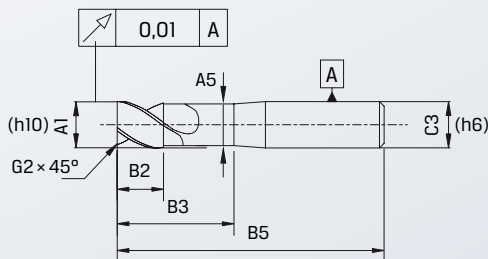
Uitvoering:

- 35/38°
- korte uitvoering
- vrijgeslepen schacht
- speciaal afgestemde geometrie
- snijpunten met beschermingsfase
- centrumsnijdend
- TiAlN-gecoat



Toepassing:

- inzetbaar in vrijwel alle materialen
- geschikt voor ruwen en nabewerken



Art.-nr.	175441 kort, TiAlN (RG 1711)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/tand
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

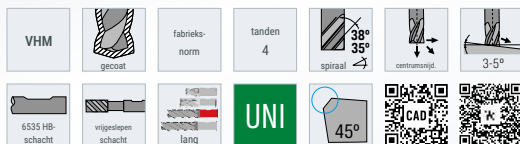
VHM-schachtfrees

Universeel, met vrijgeslepen schacht

PRETEC®

Uitvoering:

- 35/38°
- lange uitvoering
- vrijgeslepen schacht
- speciaal afgestemde geometrie
- snijpunten met beschermingsfase
- centrumsnijdend
- TiAlN-gecoat

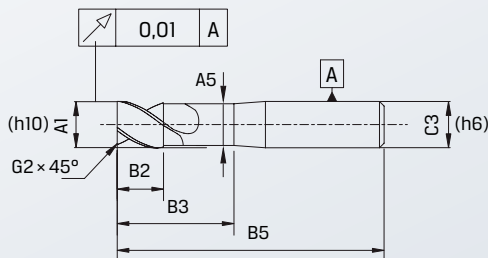


Toepassing:

- inzetbaar in vrijwel alle materialen
- geschikt voor ruwen en nabewerken



NIEUW



Art.-nr.	175443 lang, TiAlN (RG 1711)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/tand
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	Tandvoeding fz [mm/tand]					
	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 = omslingeringshoek

Aanbeveling: voedingswaarden in voorveredelde materialen en roestvrije stalen met 25 % verminderen.

Opmerking: snijgegevens gelden voor natbewerking. Afhankelijk van de bewerkingsomstandigheden en materiaalschommelingen kunnen aangepaste snijwaarden nodig zijn.



Snijgegevens

ISO	Materiaal		Treksterkte	Rampen/ helix	Snijsnelheid					
P	algemene bouwstalen		≤ 500	≤ 3°	330	300	260	240	200	160
			≤ 1000	≤ 2°	200	180	160	140	130	100
	automatenstaal		≤ 850	≤ 3°	330	300	260	240	200	160
			≤ 1000	≤ 2°	200	180	160	140	130	100
	onlegeerde veredelingsstalen		≤ 700	≤ 3°	330	300	260	240	200	160
			≤ 850	≤ 3°	330	300	260	240	200	160
			≤ 1000	≤ 2°	200	180	160	140	130	100
	onlegeerde inzetstalen		≤ 850	≤ 3°	330	300	260	240	200	160
	gelegeerde veredelingsstalen		≤ 1000	≤ 2°	200	180	160	140	130	100
			≤ 1400	≤ 2°	150	145	140	130	120	90
	gelegeerde inzetstalen		≤ 1000	≤ 2°	200	180	160	140	130	100
			≤ 1400	≤ 2°	150	145	140	130	120	90
	nitreerstalen		≤ 1000	≤ 2°	200	180	160	140	130	100
			≤ 1400	≤ 2°	150	145	140	130	120	90
M	roestvrije stalen		≤ 850	≤ 3°	330	300	260	240	200	160
			≤ 1400	≤ 2°	150	145	140	130	120	90
			≤ 1500	≤ 1,5°	140	135	120	110	100	80
K	verenstaal		≤ 1500	≤ 1,5°	140	135	120	110	100	80
	- gezwaveld		≤ 900	≤ 1,5°	130	110	100	90	70	70
			≤ 1100	≤ 1,5°	120	105	90	80	65	65
			≤ 1500	≤ 1,5°	105	85	80	65	50	50
	gietijzer		≤ 240 HB	≤ 3°	220	210	200	180	150	120
			≤ 350 HB	≤ 2°	200	190	180	160	140	110
	nodulair en smeedbaar gietijzer		≤ 240 HB	≤ 3°	220	210	200	180	150	120
			≤ 350 HB	≤ 2°	200	190	180	160	140	110
	hardgietijzer		≤ 350 HB	≤ 2°	180	170	160	145	130	100

De vermelde snijwaarden zijn richtwaarden. De optimale gegevens voor elke bewerking moeten door testen of tijdens de bewerking worden bepaald.

Meer informatie krijgt u bij uw lokale
PRECITOOL-dealer.

Alle prijzen zijn in euro excl. btw per stuk. De vermelde prijzen zijn vrijblijvende adviesprijzen.

PRECITOOL®
IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG