

# PRODUIT DU MOIS Septembre

**PRETEC®**

+ Technique +++ Technique +++ Technique +

## ► Fraise carbure monobloc Universelle, avec queue dégagée

dès **19,10**



dès **19,45**

ACIER



P

INOX



M

FORGE



K

**PRECTOOL®**

IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG

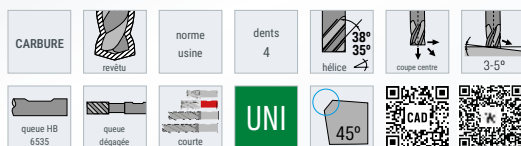
Valable en septembre 2026

# Fraise carbure monobloc PRETEC®

## Universelle, avec queue dégagée

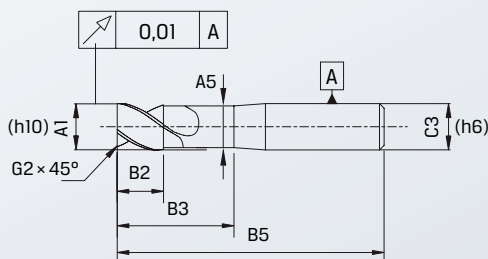
### Exécution :

- 35/38°
- version courte
- queue dégagée
- géométrie spécialement adaptée
- arêtes avec chanfrein de protection
- coupe au centre
- revêtement TiAlN



### Utilisation :

- utilisable dans presque tous les matériaux
- adaptée à l'ébauche et à la finition



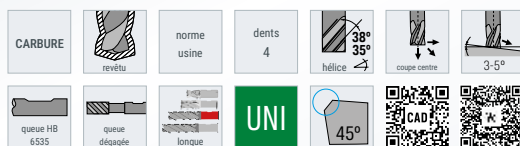
| Réf.  | 175441<br>court, TiAlN<br>(RG 1711) | A1<br>mm | A5<br>mm | B2<br>mm | B3<br>mm | B5<br>mm | C3<br>mm | G2<br>mm | fz<br>mm/dent |
|-------|-------------------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|---------------|
| 3,00  | 19,10                               | 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   |

# Fraise carbure monobloc PRETEC®

## Universelle, avec queue dégagée

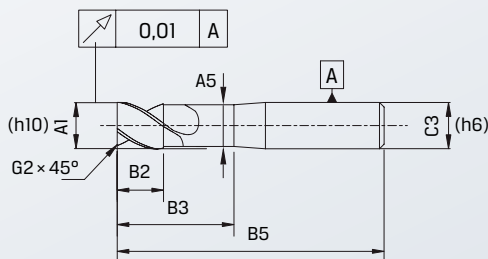
### Exécution :

- 35/38°
- version longue
- queue dégagée
- géométrie spécialement adaptée
- arêtes avec chanfrein de protection
- coupe au centre
- revêtement TiAlN



### Utilisation :

- utilisable dans presque tous les matériaux
- adaptée à l'ébauche et à la finition



| Réf.  | 175443<br>long, TiAlN<br>(RG 1711) | A1<br>mm | A5<br>mm | B2<br>mm | B3<br>mm | B5<br>mm | C3<br>mm | G2<br>mm | fz<br>mm/dent |
|-------|------------------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|---------------|
| 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<br>mm | Avance par dent fz [mm/dent]            |                                           |                                        |                                    |                                   |                                   |
|---------|-----------------------------------------|-------------------------------------------|----------------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|
|         | ap = 1 × A<br>ae ≤ 0,05 × A1<br>β ≤ 26° | ap = 1 × A1<br>ae ≤ 0,075 × A1<br>β ≤ 32° | ap = 1 × A1<br>ae ≤ 1,0 × A1<br>β ≤ 38 | ap = 1 × A1<br>ae ≤ 0,25 × A1<br>— | ap = 1 × A1<br>ae ≤ 0,4 × A1<br>— | ap = 1 × A1<br>ae ≤ 1,0 × A1<br>— |
| 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 = angle d'engagement

Recommandation : réduire les avances de 25 % dans les matériaux prétraités et les aciers inoxydables.

Remarque : les données de coupe concernent l'usinage sous arrosage. Selon les conditions d'usinage et les variations de matière, il peut être nécessaire d'adapter les valeurs de coupe.



## Données de coupe

| ISO      | Matière                          | Résistance à la traction | Rampe/Hélice | Vitesse de coupe |     |     |     |     |     |
|----------|----------------------------------|--------------------------|--------------|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| <b>P</b> | aciers de construction           | ≤ 500                    | ≤ 3°         | 330              | 300 | 260 | 240 | 200 | 160 |
|          |                                  | ≤ 1000                   | ≤ 2°         | 200              | 180 | 160 | 140 | 130 | 100 |
|          | aciers de décolletage            | ≤ 850                    | ≤ 3°         | 330              | 300 | 260 | 240 | 200 | 160 |
|          |                                  | ≤ 1000                   | ≤ 2°         | 200              | 180 | 160 | 140 | 130 | 100 |
|          | aciers traités non alliés        | ≤ 700                    | ≤ 3°         | 330              | 300 | 260 | 240 | 200 | 160 |
|          |                                  | ≤ 850                    | ≤ 3°         | 330              | 300 | 260 | 240 | 200 | 160 |
|          |                                  | ≤ 1000                   | ≤ 2°         | 200              | 180 | 160 | 140 | 130 | 100 |
|          | aciers de cémentation non alliés | ≤ 850                    | ≤ 3°         | 330              | 300 | 260 | 240 | 200 | 160 |
|          | aciers traités alliés            | ≤ 1000                   | ≤ 2°         | 200              | 180 | 160 | 140 | 130 | 100 |
|          |                                  | ≤ 1400                   | ≤ 2°         | 150              | 145 | 140 | 130 | 120 | 90  |
|          | aciers de cémentation alliés     | ≤ 1000                   | ≤ 2°         | 200              | 180 | 160 | 140 | 130 | 100 |
|          |                                  | ≤ 1400                   | ≤ 2°         | 150              | 145 | 140 | 130 | 120 | 90  |
|          | aciers de nitruration            | ≤ 1000                   | ≤ 2°         | 200              | 180 | 160 | 140 | 130 | 100 |
|          |                                  | ≤ 1400                   | ≤ 2°         | 150              | 145 | 140 | 130 | 120 | 90  |
| <b>M</b> | aciers à outils                  | ≤ 850                    | ≤ 3°         | 330              | 300 | 260 | 240 | 200 | 160 |
|          |                                  | ≤ 1400                   | ≤ 2°         | 150              | 145 | 140 | 130 | 120 | 90  |
|          | aciers rapides                   | ≤ 1400                   | ≤ 1,5°       | 140              | 135 | 120 | 110 | 100 | 80  |
| <b>K</b> | aciers à ressorts                | ≤ 1500                   | ≤ 1,5°       | 140              | 135 | 120 | 110 | 100 | 80  |
|          | - resulfurés                     | ≤ 900                    | ≤ 1,5°       | 130              | 110 | 100 | 90  | 70  | 70  |
|          | - austénitiques                  | ≤ 1100                   | ≤ 1,5°       | 120              | 105 | 90  | 80  | 65  | 65  |
|          | - martensitiques                 | ≤ 1500                   | ≤ 1,5°       | 105              | 85  | 80  | 65  | 50  | 50  |
| <b>K</b> | fonte                            | ≤ 240 HB                 | ≤ 3°         | 220              | 210 | 200 | 180 | 150 | 120 |
|          |                                  | ≤ 350 HB                 | ≤ 2°         | 200              | 190 | 180 | 160 | 140 | 110 |
|          | fonte GS et malléable            | ≤ 240 HB                 | ≤ 3°         | 220              | 210 | 200 | 180 | 150 | 120 |
|          |                                  | ≤ 350 HB                 | ≤ 2°         | 200              | 190 | 180 | 160 | 140 | 110 |
|          | fonte dure                       | ≤ 350 HB                 | ≤ 2°         | 180              | 170 | 160 | 145 | 130 | 100 |

Les valeurs de coupe sont indicatives. Les données optimales pour chaque usinage doivent être déterminées par essais ou pendant l'usinage.

Pour plus d'informations, contactez votre revendeur PRECITOOL local.

Tous les prix sont en euros hors TVA, par pièce. Les prix indiqués sont des prix conseillés non contraignants.