Nouvelles fraises carbure monobloc

PRETEC®

+ Technique +++ Technique +++ Technique +

Fraise carbure monobloc

Universelle, avec queue dégagée

dès 19,10

dès 19,45

ACIER P | INOX M | FONTE K

PRECITOOL®

IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG

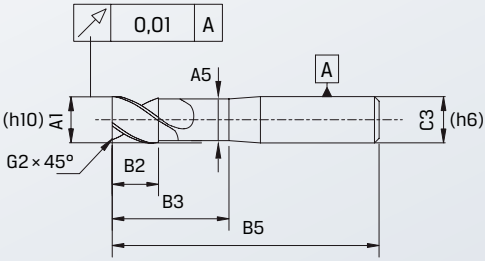
Fraise carbure monobloc

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

NOUVEAU



Réf.	175441 court, TiAlN (RG 1711)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz 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

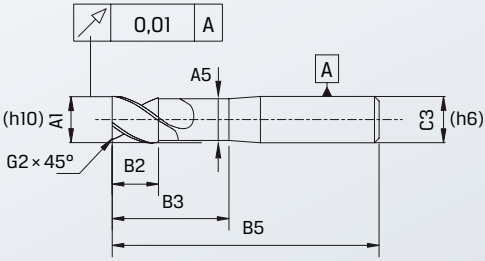
PRETEC®

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

NOUVEAU



Réf.	175443 long, TiAlN (RG 1711)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz 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

PRETEC®

Ø mm	Avance par dent fz [mm/dent]					
	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 = 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					
P	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
	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
	aciers à ressorts		≤ 1500	≤ 1,5°	140	135	120	110	100	80
M	aciers inoxydables	- 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
K	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

PRECITOOL®
IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG