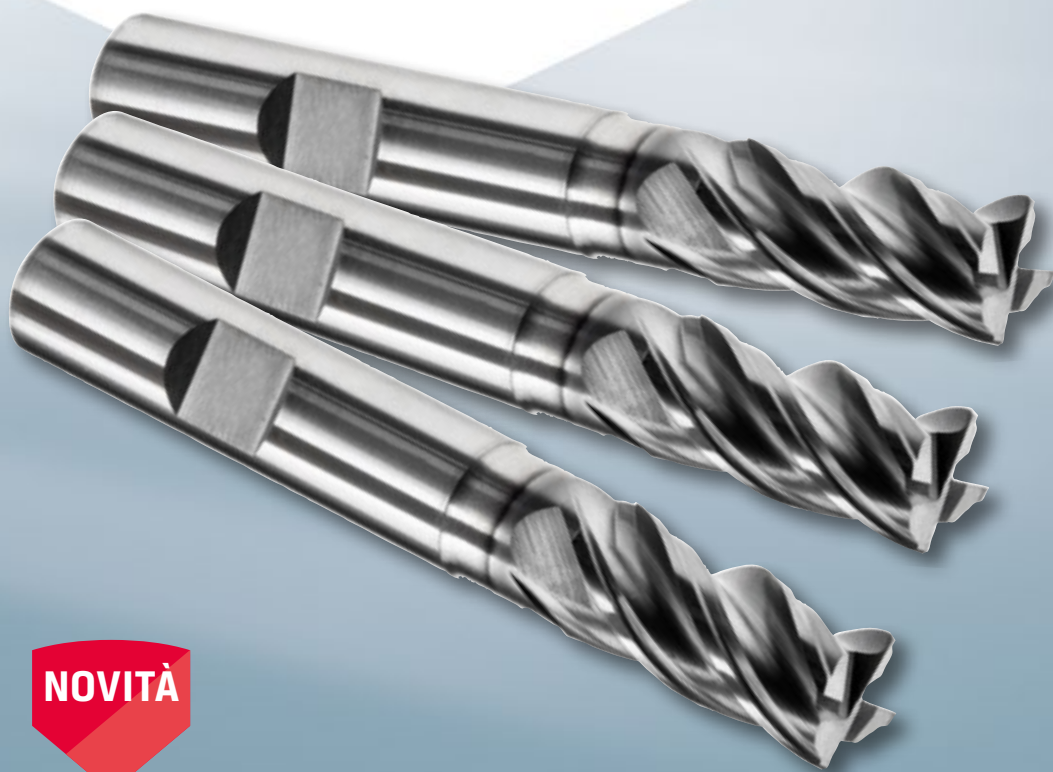


# **PREMUS<sup>®</sup>**

HIGH PERFORMANCE BY PRECITOOl



**NOVITÀ**

▶ **PREMUS<sup>®</sup> ALLROUND**  
**FRESA IN MDI AD ALTE PRESTAZIONI**

**2022**

**PRECITOOl<sup>®</sup>**  
SEMPRE LA GIUSTA SOLUZIONE


[www.precitool.it](http://www.precitool.it)

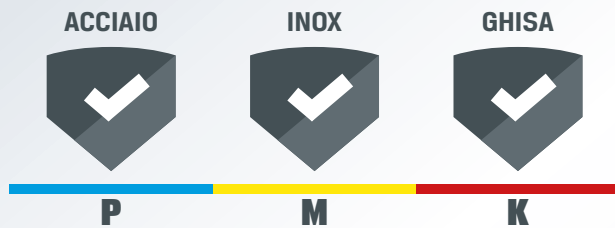
[servizio.clienti@precitool.it](mailto:servizio.clienti@precitool.it)

# Fresa Allround in MDI ad alte prestazioni

**PREMUS®**

## La nostra soluzione Allround

- ▶ Elica variabile (35°/38°) per una elevata silenziosità di passata
- ▶ Minimizzazione delle vibrazioni
- ▶ Elevata capacità di asportazione truciolo
- ▶ Utilizzabile per sgrossatura e finitura
- ▶ Smusso protettivo 45° per una maggiore durata 
- ▶ Rivestimento AlCrN per maggiori prestazioni
- ▶ La soluzione ideale per una varietà di lavorazioni



## ▶ FRESA MDI Allround, codolo ribassato

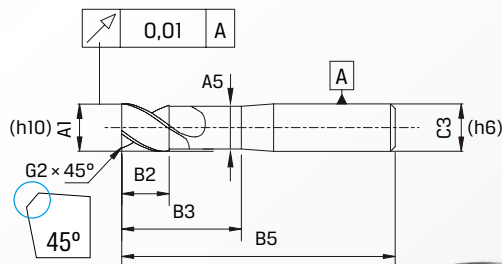
**PREMUS®**

### Caratteristiche:

- Elica variabile
- Esecuzione lunga
- Codolo ribassato
- Tagliente con smusso protettivo 45°
- Rivestimento AlCrN

### Utilizzo:

- Impiego universale
- Sgrossatura e finitura
- Volume di asportazione truciolo molto elevato
- Elevata silenziosità di passata



Tipo	175448 lunga, smusso Alcrona (RG 1730)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/dente
3,00	17,87	3	2,80	8	18	57	6	0,13	0,007 - 0,040
4,00	17,87	4	3,80	11	21	57	6	0,18	0,010 - 0,050
5,00	17,87	5	4,80	13	21	57	6	0,20	0,015 - 0,055
6,00	17,87	6	5,50	13	21	57	6	0,20	0,025 - 0,060
8,00	24,57	8	7,50	19	27	63	8	0,20	0,030 - 0,080

Tipo	175448 lunga, smusso Alcrona (RG 1730)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/dente
10,00	35,07	10	9,50	22	32	72	10	0,30	0,040 - 0,110
12,00	49,18	12	11,50	26	38	83	12	0,30	0,060 - 0,140
16,00	77,66	16	15,50	32	44	92	16	0,40	0,090 - 0,200
20,00	137,81	20	19,50	38	54	104	20	0,50	0,130 - 0,260

## Dati di taglio

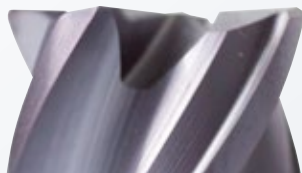
### Raccomandazione:

Per materiali temprati e acciaio inossidabile si consiglia di ridurre l'avanzamento del 25 %

### Nota:

I dati di taglio fanno riferimento a lavorazioni con lubrorefrigerazione.

In base alle condizioni di lavorazione e delle variazioni di materiali sono da valutare valori di taglio adatti.



Ø mm	Avanzamento al dente 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 = Angolo di avvolgimento

ISO	Materiale da lavorare	Resistenza trazione N/mm <sup>2</sup>	Rampe / Helix	Velocità di taglio Vc [m/min]				
P	Acciaio strutturale generico	≤ 500	≤ 3°	320	280	230	180	
		≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110	
	Acciaio automatico	≤ 850	≤ 3°	320	280	230	180	
		≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110	
	Acciaio bonificato non legato	≤ 700	≤ 3°	320	280	230	180	
		≤ 850	≤ 3°	320	280	230	180	
		≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110	
	Acciaio cementato non legato	≤ 850	≤ 3°	320	280	230	180	
	Acciaio bonificato legato	≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110	
		≤ 1400	≤ 2°	180	150	140	100	
	Acciaio cementato legato	≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110	
		≤ 1400	≤ 2°	180	150	140	100	
	Acciaio di nitrurazione	≤ 1000	≤ 2°	200	160	150	110	
		≤ 1400	≤ 2°	180	150	140	100	
Acciaio per utensili	≤ 850	≤ 3°	200	160	150	110		
	≤ 1400	≤ 2°	140	110	100	70		
Acciaio per lavorazioni a caldo	≤ 1000	≤ 1,5°	125	110	105	80		
Acciaio ad alta velocità	≤ 1400	≤ 1,5°	110	90	80	60		
Acciaio per molle	≤ 1500	≤ 1,5°	150	130	120	90		
M	Acciaio inossidabile	- solforato	≤ 900	≤ 1,5°	120	100	80	Fresatura dal pieno non consigliata per acciaio inox
		- austenitico	≤ 1100	≤ 1,5°	110	90	70	
		- martensitico	≤ 1500	≤ 1,5°	85	70	50	
H	Acciaio temprato	≤ 48 HRC	≤ 1,0°	85	70	60	50	
K	Ghisa	≤ 240 HB	≤ 3°	240	200	160	130	
		≤ 350 HB	≤ 2°	185	170	150	120	
	Grafite sferica e ghisa temprata	≤ 240 HB	≤ 3°	240	200	160	130	
		≤ 350 HB	≤ 2°	185	170	150	120	
Ghisa conchigliata	≤ 350 HB	≤ 2°	170	160	140	110		

I valori di taglio indicati sono valori indicativi. I dati ottimali per il singolo processo di lavorazione devono essere determinati durante le prove o durante la lavorazione.

**PRECITOOL ITALIA SRL**  
Bsackerau 10  
I-39040 Varna (BZ)  
+39.0472.835509  
info@precitool.it  
www.precitool.it