Garant

# PPC, TiAlN, ∅ f8 Dc / Rw: 12/200 mm

## Données de commande

| | |
|---|---|
| N° commande | 207526 12/200 |
| GTIN | 4062406130961 |
| Classe d'article | 11X |

## Description

**Exécution:**
Outil hautes performances **pour un usinage de finition extrêmement efficace sur les surfaces de forme libre.** Pour des qualités d'état de surface exceptionnelles dans des **délais d'usinage ultra-courts.** Pour utilisation sur des fraiseuses 5 axes modernes avec prise en charge CAO / CAM.
La géométrie de coupe frontale est conçue pour obtenir des copeaux en optimisant leurs formes et leur évacuation, en particulier en utilisant le rayon en bout. Le nombre de dents se limite de ce fait au nombre de dents frontales effectif.
**Recommandation(s):**
Pour les opérations de finition, nous recommandons une surépaisseur de 0,05 à 0,2 mm.
**Remarque(s):**
$R_W$ représente le rayon effectif sur l'outil.
Aucun réaffûtage possible!
Pour traitement des murs et prévention des arêtes gênantes.
Type d'outils: Carbure monobloc
Norme: Norme usine
Type: N
Tolérance ∅ nominal: f8
Direction de l'approche: horizontal
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage: 0,05×D pour le dressage
Nombre de dents Z: 8
Angle d'hélice: 30 degré
Nombre de dents Z: 8
Longueur de coupe $L_s$: 22 mm
Rayon d'action $R_W$: 200 mm
Rayon de coupe $RS_1$: 3 mm
Longueur totale $L_{tot}$: 90 mm

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 60 HRC: 0,035 mm

## Description technique

| | |
|---|---|
| ∅ dents $D_c$ | 12 mm |
| Nombre de dents Z | 8 |
| Rayon effectif $R_W$ | 200 mm |
| Facteur de correction $f_z$ | 1,25 |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 60 HRC | 0,035 mm |
| Angle d'hélice | 30 degré |
| ∅ queue | 12 mm |
| Rayon de coupe $RS_1$ | 3 mm |
| Longueur de coupe $L_s$ | 22 mm |
| Longueur totale $L_{tot}$ | 90 mm |
| Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 60 HRC | 0,04 mm |
| Longueur de col minimum | 22 mm |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Type | N |
| Tolérance ∅ nominal | f8 |
| Direction de l'approche | horizontal |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | 0,05×D pour le dressage |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | 0,05×D pour le copiage |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Méthode d'usinage | PPC |
| Bague de couleur | rouge |

## Services

| | |
|---|---|
| Rectification de queue Type HB | 129100 HB |