


**PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 6/100 mm**

**Données de commande**

N° commande	207527 6/100
GTIN	4062406130978
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):**

Pour traitement des murs et prévention des arêtes gênantes.

$R_w$  représente le rayon effectif sur l'outil.

Aucun réaffûtage possible!

Type d'outils: Carbure monobloc

Norme: Norme usine

Type: N

Tolérance Ø nominal: f8

Direction de l'approche: horizontal

Largeur de passe  $a_e$  pour le fraisage:  $0,05 \times D$  pour le dressage

Nombre de dents Z: 4

Angle d'hélice: 30 degré

Nombre de dents Z: 4

Longueur de coupe  $L_s$ : 8,5 mm

Rayon d'action  $R_w$ : 100 mm

Rayon de coupe  $RS_1$ : 0,5 mm

Longueur totale  $L_{tot}$ : 60 mm

Ø queue: 6 mm

## Description technique

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 60 HRC	0,02 mm
Longueur de coupe $L_s$	8,5 mm
Rayon effectif $R_w$	100 mm
Facteur de correction $f_z$	1,25
Ø dents $D_c$	6 mm
Ø queue	6 mm
Longueur totale $L_{tot}$	60 mm
Angle d'hélice	30 degré
Nombre de dents $Z$	4
Rayon de coupe $RS_1$	0,5 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 60 HRC	0,025 mm
Longueur de col minimum	8.5 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø 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	0,5×D pour le dressage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Méthode d'usinage	PPC

## Services

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