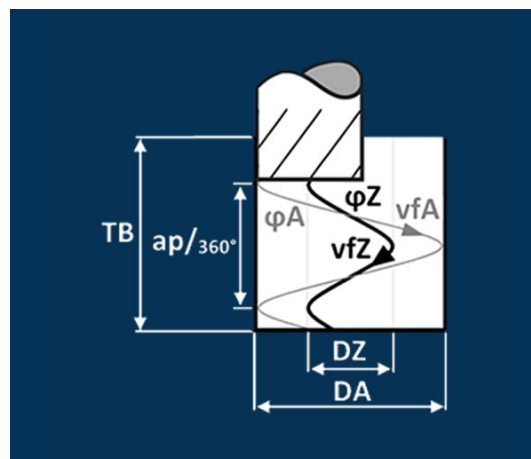


MFC (z4, exécution normale avec dégagement court)



Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Diamètre de queue	d2	[mm]	6
Nombre de dents	z	-	4
Longueur de coupe	l2	[mm]	8
Longueur de dégagement	l3	[mm]	16
N° cde	P8201220/P8101220		

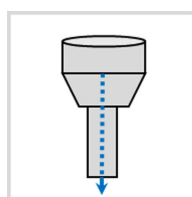
Stratégie de plongée



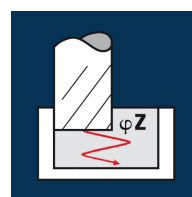
Sélection du matériau

Rm
< 850

Conseil d'utilisation



Cas d'application

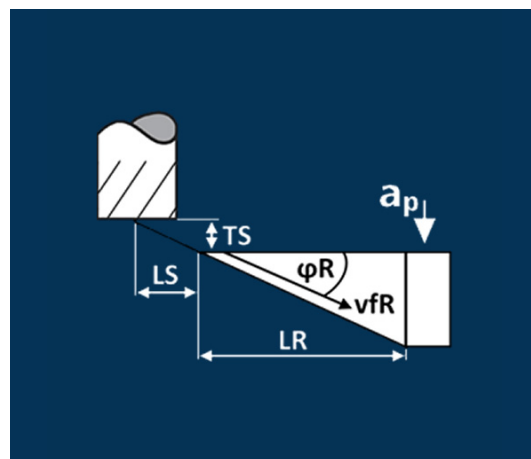


Données de coupe

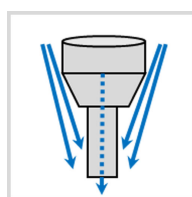
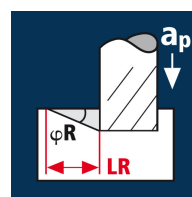
Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Nombre de dents	z	-	4
Diamètre extérieur de perçage	DA	[mm]	7.6
Diamètre de la trajectoire centrale	DZ	[mm]	3.6
Profondeur de perçage	TB	[mm]	8
Vitesse de coupe	vc	[m/min]	180
Avance par dent et vitesse d'avance	fz	[mm]	0.035
Nombre de tours	n	[min ⁻¹]	14325
Vitesse d'avance de la trajectoire centrale	vfZ	[m/min]	2005
Angle de plongée de la trajectoire centrale	φZ	[°]	20

MFC (z4, exécution normale avec dégagement court)

Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Diamètre de queue	d2	[mm]	6
Nombre de dents	z	-	4
Longueur de coupe	l2	[mm]	8
Longueur de dégagement	l3	[mm]	16
N° cde	P8201220/P8101220		

Stratégie de plongée**Sélection du matériau**

Rm
< 850

Conseil d'utilisation**Cas d'application****Données de coupe**

Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Nombre de dents	z	-	4
Profondeur de passe axiale	ap	[mm]	6
Stock de sécurité axial	TS	[mm]	2
Vitesse de coupe	vc	[m/min]	145
Avance par dent et vitesse d'avance	fz	[mm]	0.023
Nombre de tours	n	[min ⁻¹]	11540
Vitesse d'avance de la rampe	vfR	[mm/min]	1062
Angle de plongée da la rampe	phiR	[°]	20
Longueur de la rampe	LR	[mm]	16.485
Stock de sécurité radial	LS	[mm]	5.495

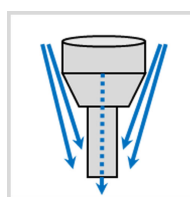
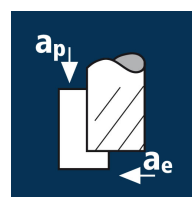
MFC (z4, exécution normale avec dégagement court)

Usinage standard

Diamètre de coupe	d ₁	[mm]	4
Diamètre de queue	d ₂	[mm]	6
Nombre de dents	z	-	4
Longueur de coupe	l ₂	[mm]	8
Longueur de dégagement	l ₃	[mm]	16
N° cde	P8201220/P8101220		

Sélection du matériau

R_m
< 850

Conseil d'utilisation**Cas d'application****Données de coupe**

Diamètre de coupe	d ₁	[mm]	4
Nombre de dents	z	-	4
Vitesse de coupe	vc	[m/min]	180
Avance par dent et vitesse d'avance	fz	[mm]	0.035
Profondeur de passe axiale	a _p	[mm]	7.2
Profondeur de passe radiale	a _e	[mm]	1.6
Profondeur de passe radiale	a _e	[%] d ₁	40
Nombre de tours	n	[min ⁻¹]	14325
Vitesse d'avance	vf	[mm/min]	2006
Débit de copeaux en volume	Q	[cm ³ /min]	23.1

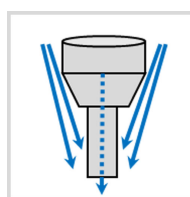
MFC (z4, exécution normale avec dégagement court)

Usinage standard

Diamètre de coupe	d ₁	[mm]	4
Diamètre de queue	d ₂	[mm]	6
Nombre de dents	z	-	4
Longueur de coupe	l ₂	[mm]	8
Longueur de dégagement	l ₃	[mm]	16
N° cde	P8201220/P8101220		

Sélection du matériau

R_m
< 850

Conseil d'utilisation**Cas d'application****Données de coupe**

Diamètre de coupe	d ₁	[mm]	4
Nombre de dents	z	-	4
Vitesse de coupe	vc	[m/min]	145
Avance par dent et vitesse d'avance	fz	[mm]	0.023
Profondeur de passe axiale	a _p	[mm]	6
Profondeur de passe radiale	a _e	[mm]	4
Nombre de tours	n	[min ⁻¹]	11540
Vitesse d'avance	vf	[mm/min]	1062
Débit de copeaux en volume	Q	[cm ³ /min]	25,5

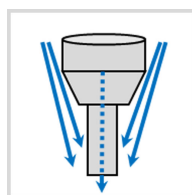
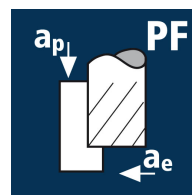
MFC (z4, exécution normale avec dégagement court)

1/2 Finition

Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Diamètre de queue	d2	[mm]	6
Nombre de dents	z	-	4
Longueur de coupe	l2	[mm]	8
Longueur de dégagement	l3	[mm]	16
N° cde	P8201220/P8101220		

Sélection du matériau

Rm
< 850

Conseil d'utilisation**Cas d'application****Données de coupe**

Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Nombre de dents	z	-	4
Vitesse de coupe	vc	[m/min]	215
Avance par dent et vitesse d'avance	fz	[mm]	0.035
Profondeur de passe axiale	ap	[mm]	8
Profondeur de passe radiale	ae	[mm]	0.1
Profondeur de passe radiale	ae	[%] d1	2.5
Nombre de tours	n	[min ⁻¹]	17110
Vitesse d'avance	vf	[mm/min]	2395

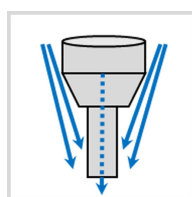
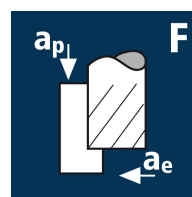
MFC (z4, exécution normale avec dégagement court)

Finition

Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Diamètre de queue	d2	[mm]	6
Nombre de dents	z	-	4
Longueur de coupe	l2	[mm]	8
Longueur de dégagement	l3	[mm]	16
N° cde	P8201220/P8101220		

Sélection du matériau

Rm
< 850

Conseil d'utilisation**Cas d'application****Données de coupe**

Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Nombre de dents	z	-	4
Vitesse de coupe	vc	[m/min]	215
Avance par dent et vitesse d'avance	fz	[mm]	0.018
Profondeur de passe axiale	ap	[mm]	8
Profondeur de passe radiale	ae	[mm]	0.05
Profondeur de passe radiale	ae	[%] d1	1.25
Nombre de tours	n	[min ⁻¹]	17110
Vitesse d'avance	vf	[mm/min]	1232

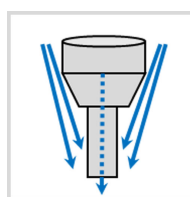
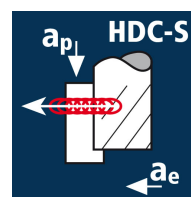
MFC (z4, exécution normale avec dégagement court)

Adaptatif /
Trochoïdal /
Dynamique
Speed

Diamètre de coupe	d ₁	[mm]	4
Diamètre de queue	d ₂	[mm]	6
Nombre de dents	z	-	4
Longueur de coupe	l ₂	[mm]	8
Longueur de dégagement	l ₃	[mm]	16
N° cde	P8201220/P8101220		

Sélection du matériau

R_m
< 850

Conseil d'utilisation**Cas d'application****Données de coupe**

Cas d'application HDC	Dynamique faible 10%		
Diamètre de coupe	d ₁	[mm]	4
Nombre de dents	z	-	4
Vitesse de coupe	vc	[m/min]	300
Avance par dent et vitesse d'avance	fz	[mm]	0.09
Profondeur de passe axiale	a _p	[mm]	8
Profondeur de passe radiale	a _e	[mm]	0.4
Profondeur de passe radiale	a _e	[%] d ₁	10
Angle d'attaque de l'outil	ew	[°]	36.9
Nombre de tours	n	[min ⁻¹]	23875
Vitesse d'avance	vf	[mm/min]	8627
Débit de copeaux en volume	Q	[cm ³ /min]	27.6

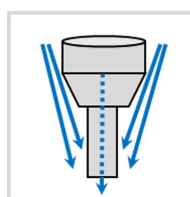
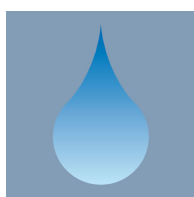
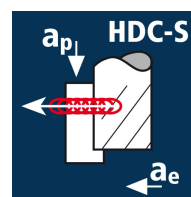
MFC (z4, exécution normale avec dégagement court)

Adaptatif /
Trochoïdal /
Dynamique
Speed

Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Diamètre de queue	d2	[mm]	6
Nombre de dents	z	-	4
Longueur de coupe	l2	[mm]	8
Longueur de dégagement	l3	[mm]	16
N° cde	P8201220/P8101220		

Sélection du matériau

Rm
< 850

Conseil d'utilisation**Cas d'application****Données de coupe**

Cas d'application HDC	Dynamique moyenne 7.5%		
Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Nombre de dents	z	-	4
Vitesse de coupe	vc	[m/min]	327
Avance par dent et vitesse d'avance	fz	[mm]	0.11
Profondeur de passe axiale	ap	[mm]	8
Profondeur de passe radiale	ae	[mm]	0.3
Profondeur de passe radiale	ae	[%] d1	7.5
Angle d'attaque de l'outil	ew	[°]	31.8
Nombre de tours	n	[min ⁻¹]	26060
Vitesse d'avance	vf	[mm/min]	11493
Débit de copeaux en volume	Q	[cm ³ /min]	27.6

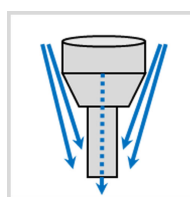
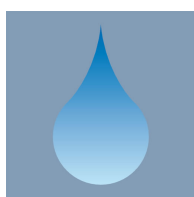
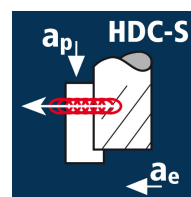
MFC (z4, exécution normale avec dégagement court)

Adaptatif /
Trochoïdal /
Dynamique
Speed

Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Diamètre de queue	d2	[mm]	6
Nombre de dents	z	-	4
Longueur de coupe	l2	[mm]	8
Longueur de dégagement	l3	[mm]	16
N° cde	P8201220/P8101220		

Sélection du matériau

Rm
< 850

Conseil d'utilisation**Cas d'application****Données de coupe**

Cas d'application HDC	Dynamique haute 5%		
Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Nombre de dents	z	-	4
Vitesse de coupe	vc	[m/min]	370
Avance par dent et vitesse d'avance	fz	[mm]	0.146
Profondeur de passe axiale	ap	[mm]	8
Profondeur de passe radiale	ae	[mm]	0.2
Profondeur de passe radiale	ae	[%] d1	5
Angle d'attaque de l'outil	ew	[°]	25.8
Nombre de tours	n	[min ⁻¹]	29475
Vitesse d'avance	vf	[mm/min]	17219
Débit de copeaux en volume	Q	[cm ³ /min]	27.6

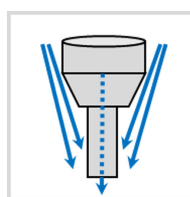
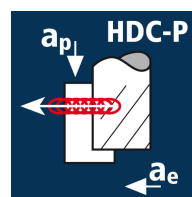
MFC (z4, exécution normale avec dégagement court)

Adaptatif /
Trochoïdal /
Dynamique
Performance

Diamètre de coupe	d ₁	[mm]	4
Diamètre de queue	d ₂	[mm]	6
Nombre de dents	z	-	4
Longueur de coupe	l ₂	[mm]	8
Longueur de dégagement	l ₃	[mm]	16
N° cde	P8201220/P8101220		

Sélection du matériau

R_m
< 850

Conseil d'utilisation**Cas d'application****Données de coupe**

Cas d'application HDC	Dynamique faible 25%		
Diamètre de coupe	d ₁	[mm]	4
Nombre de dents	z	-	4
Vitesse de coupe	vc	[m/min]	227
Avance par dent et vitesse d'avance	fz	[mm]	0.048
Profondeur de passe axiale	a _p	[mm]	8
Profondeur de passe radiale	a _e	[mm]	1
Profondeur de passe radiale	a _e	[%] d ₁	25
Angle d'attaque de l'outil	ew	[°]	60
Nombre de tours	n	[min ⁻¹]	18070
Vitesse d'avance	vf	[mm/min]	3460
Débit de copeaux en volume	Q	[cm ³ /min]	27.7

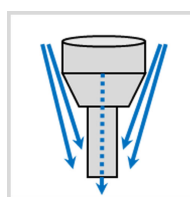
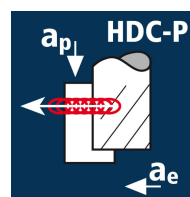
MFC (z4, exécution normale avec dégagement court)

Adaptatif /
Trochoïdal /
Dynamique
Performance

Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Diamètre de queue	d2	[mm]	6
Nombre de dents	z	-	4
Longueur de coupe	l2	[mm]	8
Longueur de dégagement	l3	[mm]	16
N° cde	P8201220/P8101220		

Sélection du matériau

Rm
< 850

Conseil d'utilisation**Cas d'application****Données de coupe**

Cas d'application HDC	Dynamique moyenne 20%		
Diamètre de coupe	d1	[mm]	4
Nombre de dents	z	-	4
Vitesse de coupe	vc	[m/min]	243
Avance par dent et vitesse d'avance	fz	[mm]	0.056
Profondeur de passe axiale	ap	[mm]	8
Profondeur de passe radiale	ae	[mm]	0.8
Profondeur de passe radiale	ae	[%] d1	20
Angle d'attaque de l'outil	ew	[°]	53.1
Nombre de tours	n	[min ⁻¹]	19340
Vitesse d'avance	vf	[mm/min]	4323
Débit de copeaux en volume	Q	[cm ³ /min]	27.7

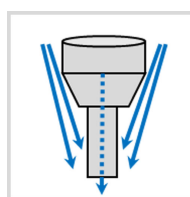
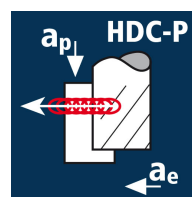
MFC (z4, exécution normale avec dégagement court)

Adaptatif /
Trochoïdal /
Dynamique
Performance

Diamètre de coupe	d ₁	[mm]	4
Diamètre de queue	d ₂	[mm]	6
Nombre de dents	z	-	4
Longueur de coupe	l ₂	[mm]	8
Longueur de dégagement	l ₃	[mm]	16
N° cde	P8201220/P8101220		

Sélection du matériau

R_m
< 850

Conseil d'utilisation**Cas d'application****Données de coupe**

Cas d'application HDC	Dynamique haute 15%		
Diamètre de coupe	d ₁	[mm]	4
Nombre de dents	z	-	4
Vitesse de coupe	vc	[m/min]	265
Avance par dent et vitesse d'avance	fz	[mm]	0.068
Profondeur de passe axiale	a _p	[mm]	8
Profondeur de passe radiale	a _e	[mm]	0.6
Profondeur de passe radiale	a _e	[%] d ₁	15
Angle d'attaque de l'outil	ew	[°]	45.6
Nombre de tours	n	[min ⁻¹]	21105
Vitesse d'avance	vf	[mm/min]	5759
Débit de copeaux en volume	Q	[cm ³ /min]	27.6