

PLANFRÄSER

Avantop KC1.1/KC2.2

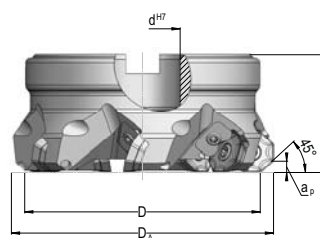
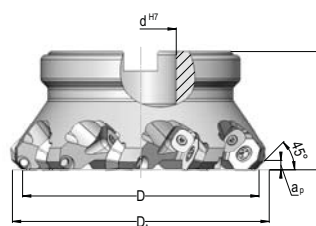
Avantop KC1.1



Avantop KC2.2



- < universell in Guss und Stahl einsetzbar
- < sehr gute Oberflächengüte durch Planschneiden
- < das Keil-System bietet eine zusätzliche Abstützung



Avantop KC1.1

Artikel	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	Keil	lk	Kg	WSP
030.5043.020	50	58,8	43	22	6	3,5	ja	nein	0,32	OF..1505.N
030.6340.020	63	71,9	40	22	7	3,5	ja	ja	0,57	OF..1505.N
030.8050.020	80	88,9	50	27	8	3,5	ja	ja	0,98	OF..1505.N
030.1050.020	100	108,9	50	32	9	3,5	ja	nein	1,75	OF..1505.N
030.1263.020	125	133,9	63	40	11	3,5	ja	nein	3,31	OF..1505.N
030.1663.020	160	168,9	63	40	13	3,5	ja	nein	4,79	OF..1505.N

Klemmset



08Z.0000.063

08K.1108.001

08Z.0000.010

TX220

Avantop KC2.2

Artikel	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	Keil	lk	Kg	WSP
030.6340.010	63	74,2	40	22	5	5,0	ja	ja	0,56	OF..2006.N
030.8050.012	80	91,3	50	27	6	5,0	ja	ja	1,14	OF..2006.N
030.1050.010	100	111,0	50	32	7	5,0	ja	ja	2,21	OF..2006.N
030.1263.010	125	136,3	63	40	8	5,0	ja	nein	2,94	OF..2006.N
030.1663.010	160	171,3	63	40	10	5,0	ja	nein	5,02	OF..2006.N
030.2063.010	200	211,3	63	60	12	5,0	ja	nein	7,21	OF..2006.N

Klemmset



08Z.0000.134

08K.1008.003

08Z.0000.231

TX220

Avantop VC1.1/VC2.2



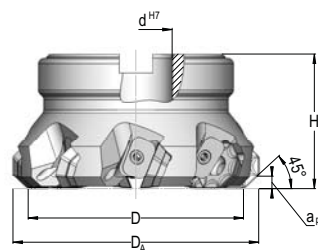
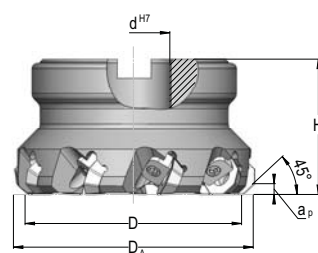
Avantop VC1.1



Avantop VC2.2






- < hohe Wirtschaftlichkeit speziell im Gussbereich
- < sehr hohes Zeitspannvolumen durch Vielzahnbauweise
- < einfacher WSP-Wechsel durch Keilklemmung



Avantop VC1.1

Artikel	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	Keil	lk	Kg	WSP
03O.5040.080	50	58,6	40	22	6	3,5	ja	nein	0,42	OF..1505.N*
03O.6340.080	63	71,6	40	22	7	3,5	ja	nein	0,61	OF..1505.N*
03O.8050.080	80	88,6	50	27	9	3,5	ja	nein	1,48	OF..1505.N*
03O.1050.080	100	108,6	50	32	11	3,5	ja	nein	2,34	OF..1505.N*
03O.1263.080	125	133,6	63	40	14	3,5	ja	nein	3,55	OF..1505.N*

* ohne Mittenbohrung

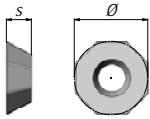
Klemmset			
08Z.0000.128	08K.1205.001	08Z.0000.093	TX215

Avantop VC2.2

Artikel	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	Keil	lk	Kg	WSP
03O.6340.040	63	74,3	40	22	6	5,0	ja	ja	0,65	OF..2006.N*
03O.8050.240	80	91,3	50	27	7	5,0	ja	ja	1,31	OF..2006.N*
03O.1050.240	100	111,3	50	32	9	5,0	ja	ja	2,20	OF..2006.N*
03O.1263.240	125	136,3	63	40	11	5,0	ja	nein	3,45	OF..2006.N*
03O.1663.240	160	171,3	63	40	14	5,0	ja	nein	5,20	OF..2006.N*
03O.2063.240	200	211,3	63	60	18	5,0	ja	nein	7,43	OF..2006.N*

* ohne Mittenbohrung

Klemmset				Werkzeug
08Z.0000.126	08K.1908.001	08Z.0000.093	TX215	03O.6340.040
08Z.0000.146	08K.1610.002	08Z.0000.242	TX225	



WSP	Inkreisdurchmesser	Plattendicke
Ø 15 =	14,70	S 05 = 5,00
Ø 20 =	19,90	S 06 = 6,00

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen


Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl						
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14	
OF..1505..	8	CAN ² 26	h _{max}	0,65	0,55	0,45							
			v _c	400	360	340							
		NERO ² 77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4			
			v _c	360	320	280	340	320	280	280			
		SKY77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4	0,4	0,35	
			v _c	240	210	180	240	230	210	180	180	160	
		SKY77	h _{max}	0,65	0,55	0,45	0,55	0,5	0,45				
			v _c	240	210	180	240	230	210				
		DELPH43	h _{max}								0,3	0,25	0,25
			v _c								160	150	140
NERO ² 77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4					
	v _c	360	320	280	340	320	280	280					
SKY77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4	0,4	0,35			
	v _c	240	210	180	240	230	210	180	180	160			
CAN ² 26	h _{max}	0,65	0,55	0,45									
	v _c	400	360	340									
OF..2006..	8	CAN ² 26	h _{max}	0,65	0,55	0,45							
			v _c	400	360	340							
		NERO ² 77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4			
			v _c	360	320	280	340	320	280	280			
		SKY77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4	0,4	0,35	
			v _c	240	210	180	240	230	210	180	180	160	
		SKY77	h _{max}	0,65	0,55	0,45	0,55	0,5	0,45				
			v _c	240	210	180	240	230	210				
		DELPH43	h _{max}								0,3	0,25	0,25
			v _c								160	150	140
NERO ² 77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4					
	v _c	360	320	280	340	320	280	280					
SKY77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4	0,4	0,35			
	v _c	240	210	180	240	230	210	180	180	160			
CAN ² 26	h _{max}	0,65	0,55	0,45									
	v _c	400	360	340									

* ohne Mittenbohrung für VC

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

	Artikel	AS	Schneidstoff		Rostfrei		
					C11	C10	C09
OF..1505..	OFEW1505M000132SN25S	8	CAN ² 26	h _{max}			
				v _c			
	OFEW1505M000130SN28S		NERO ² 77	h _{max}			
				v _c			
	OFEW1505M000131TN28S		SKY77	h _{max}			
				v _c			
	OFEW1505M000140TN25		SKY77	h _{max}			
				v _c			
	OFEW1505M000141TN30		DELPH43	h _{max}	0,25	0,2	0,15
				v _c	140-100	120-90	110-80
OFER1505M003206SN28S*	NERO ² 77	h _{max}					
		v _c					
OFER1505M003207TN28S*	SKY77	h _{max}					
		v _c					
OFER1505M003208SN25S*	CAN ² 26	h _{max}					
		v _c					
OF..2006..	OFEW2006M000132SN25S	8	CAN ² 26	h _{max}			
				v _c			
	OFEW2006M000130SN28S		NERO ² 77	h _{max}			
				v _c			
	OFEW2006M000131TN28S		SKY77	h _{max}			
				v _c			
	OFEW2006M000140TN23		SKY77	h _{max}			
				v _c			
	OFEW2006M000141TN30		DELPH43	h _{max}	0,25	0,2	0,15
				v _c	140-100	120-90	110-80
OFER2006M003108SN28S*	NERO ² 77	h _{max}					
		v _c					
OFER2006M003109TN28S*	SKY77	h _{max}					
		v _c					
OFER2006M003110SN25S*	CAN ² 26	h _{max}					
		v _c					

* ohne Mittenbohrung für VC

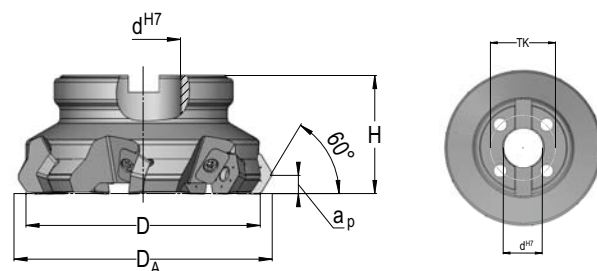
WSP		
OF..1505.N	08B.4511.7991	TX220
OF..2006.N	08B.0513.7991	TX220

» Montageanleitung Seite 115

Planfräser HE60

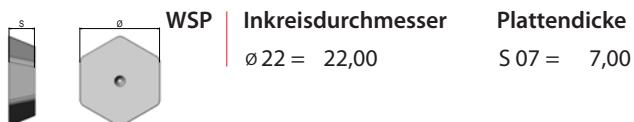


- < Schrupp- und Schlichtbearbeitung mit gleicher sechsschneidiger HE-WSP
- < hohe Schnitttiefen
- < leichter WSP-Wechsel durch Keilklemmung



Planfräser HE60

Artikel	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	Keil	TK	lk	Kg	WSP
03H.1263.001	125	137,8	63	40	7	10	ja	▪	nein	3,23	HE..2207.N
03H.1663.001	160	172,8	63	40	9	10	ja	66,7	nein	5,26	HE..2207.N
03H.2063.001	200	212,8	63	60	11	10	ja	101,6	nein	8,57	HE..2207.N



Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

HE..2207..	Artikel	AS	Schneidstoff	Guss						Stahl				
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14		
				h _{max}	v _c	h _{max}	v _c	h _{max}	v _c	h _{max}	v _c	h _{max}	v _c	
HE..2207..	HEHW2207M000202SN28	6	SKY77	h _{max}	0,7	0,55	0,4	0,7	0,6					
				v _c	240	220	200	240	200					
			NERO ² 77	h _{max}	0,7	0,55	0,4	0,7	0,6					
				v _c	320	300	280	320	300					
			NERO ² 77	h _{max}	0,7	0,55	0,4							
				v _c	350	320	300							
	HEHW2207M000204SN23		SKY77	h _{max}	0,8	0,65	0,4	0,7	0,6	0,5				
				v _c	240	200	180	240	200	180				
			NERO ² 77	h _{max}	0,8	0,65	0,4	0,7	0,6	0,5				
				v _c	280	240	210	280	240	220				
	HEHT2207M000301SN28		SKY77	h _{max}				0,7	0,6	0,5	0,4	0,3		
				v _c				240	200	180	160	140		
NERO ² 77		h _{max}				0,7	0,6	0,5	0,4	0,3				
		v _c				320	300	220	180	160				

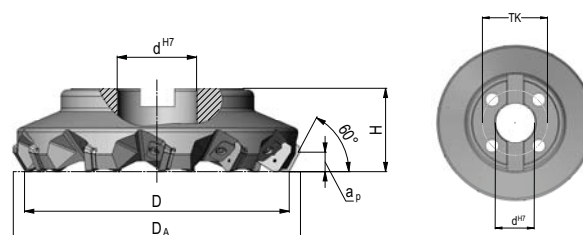
Klemmset

08Z.0000.145	08K.2010.001	08Z.0000.242	TX225
--------------	--------------	--------------	-------

Planfräser SE60

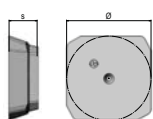


- < große Schnitttiefe bis 14 mm für maximales Q
- < wenig Leistungsaufnahme bei größter Zerspanung



Planfräser SE60

Artikel	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	Keil	TK	lk	Kg	WSP
03S.1263.130	125	142,5	63	40	6	14	ja	■	nein	4,20	SE..2408.R
03S.1663.130	160	177,5	63	40	8	14	ja	66,7	nein	5,40	SE..2408.R
03S.2063.130	200	217,5	63	60	11	14	ja	101,6	nein	8,81	SE..2408.R



WSP | Inkreisdurchmesser Plattendicke
 ø 24 = 24,00 S 08 = 8,00

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

	Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
SE..2408..	SEHN24082000205SR23	4	SKY77	h _{max}	0,7	0,55	0,4	0,7	0,5				
				v _c	240	220	200	240	220				
			CAN ² 77	h _{max}	0,7	0,55	0,4	0,7	0,5				
				v _c	320	300	280	280	240				
	SEHN24085000206SR23	4	SKY77	h _{max}	0,7	0,55	0,4	0,7	0,5				
				v _c	240	220	200	240	220				
			CAN ² 77	h _{max}	0,7	0,55	0,4	0,7	0,5				
				v _c	320	300	280	280	240				

Klemmset

08Z.0000.145	 08K.2010.001	 08Z.0000.242	 TX225
--------------	--	--	--

Planfräser SE45/SX45



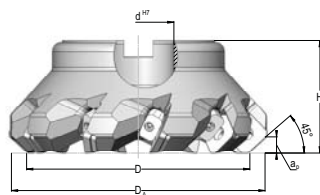
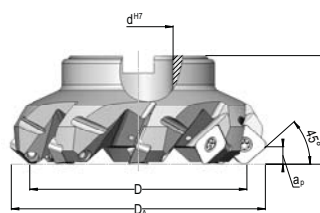
Planfräser SE45



Planfräser SX45



- < Schrupp- und Schlichtbearbeitung mit gleicher WSP
- < hohe Schnitttiefen
- < SE45: langspanende Werkstoffe
- < SX45: Vielzahnbauweise



Planfräser SE45

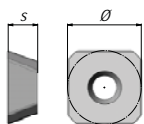
Artikel	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	lk	Kg	WSP
03S.8050.005	80	96,9	50	27	6	8,4	ja	1,19	SE..1506.N
03S.1050.005	100	117,0	50	32	8	8,4	ja	1,70	SE..1506.N
03S.1263.008	125	142,0	63	40	8	8,4	ja	2,98	SE..1506.N
03S.1663.007	160	177,2	63	40	12	8,4	nein	4,93	SE..1506.N
03S.2063.008	200	217,4	63	60	14	8,4	nein	6,94	SE..1506.N

Planfräser SX45

Artikel	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	Keil	lk	Kg	WSP
03S.1263.031	125	145,2	63	40	10	8,8	ja	ja	3,87	SX..1906.N
03S.1663.032	160	180,4	63	40	12	8,8	ja	ja	5,99	SX..1906.N
03S.1663.031	160	180,2	63	40	16	8,8	ja	nein	6,15	SX..1906.N

Klemmset SX45

08Z.0000.126	 08K.1908.001	 08Z.0000.093	 TX215
--------------	--	--	--



WSP

Inkreisdurchmesser

Plattendicke

Ø 15 = 15,88

S 06 = 6,35

Ø 19 = 19,00

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

	Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
SE..1506..	SEHW1506AF00221SN25	4	SKY77	h_{max}	0,65	0,55	0,45	0,55	0,5	0,45	0,45		
				v_c	240	210	180	240	230	210	180		
	SEHW1506AF00222TN28		SKY77	h_{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4	0,4	0,35
				v_c	240	210	180	240	230	210	180	180	160
SX..1906..	SXMW1906AF00221SN25	4	SKY77	h_{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4			
				v_c	240	210	180	240	230	210			
			CAN ² 26	h_{max}	0,6	0,5	0,4						
				v_c	400	360	340						
	SXMW1906AF00222TN28		SKY77	h_{max}	0,55	0,45	0,35	0,45	0,4	0,4			
				v_c	240	210	180	240	230	210			

WSP



SE..1506.N

08B.4511.7991

TX220

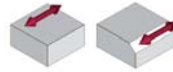
Signavant SN75/SN87



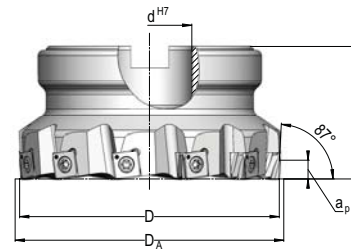
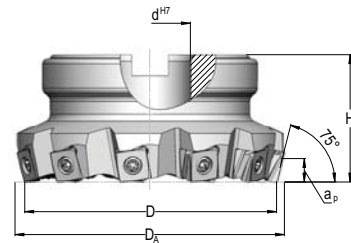
Signavant SN75



Signavant SN87+



- < spezieller Gussfräser mit extrem weichem Schnitt
- < achtschneidige, tangential SNHX-Wendeschneidplatte für wirtschaftliche Zerspanung
- < großes Zeitspanvolumen durch große Schnitttiefe
- < hohe Prozesssicherheit



Signavant SN75

Artikel	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	lk	Kg	WSP
03S.0850.090	80	85,8	50	27	9	5,5	nein	1,20	SN..1208.L
03S.1050.090	100	105,8	50	32	11	5,5	nein	2,03	SN..1208.L
03S.1263.090	125	130,8	63	40	14	5,5	nein	3,05	SN..1208.L
03S.1663.090	160	165,8	63	60	17	5,5	nein	4,68	SN..1208.L
03S.2063.090	200	205,8	63	60	20	5,5	nein	8,73	SN..1208.L

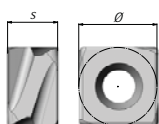
Signavant SN87

Artikel	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	lk	Kg	WSP
03S.0540.100	50	51,4	40	22	7	5,0	nein	0,39	SN..1006.L
03S.0640.100	63	64,4	40	22	8	5,0	nein	0,58	SN..1006.L
03S.0850.100	80	81,4	50	27	10	5,0	nein	1,13	SN..1006.L
03S.0850.111	80	81,6	50	27	8	7,0	nein	1,12	SN..1208.L
03S.1050.100	100	101,4	50	32	12	5,0	nein	1,80	SN..1006.L
03S.1050.111	100	101,6	50	32	10	7,0	nein	1,82	SN..1208.L
03S.1263.100	125	126,4	63	40	14	5,0	nein	2,93	SN..1006.L
03S.1263.111	125	126,6	63	40	12	7,0	nein	2,97	SN..1208.L
03S.1663.100	160	161,4	63	40	20	5,0	nein	4,72	SN..1006.L
03S.1663.111	160	161,6	63	40	16	7,0	nein	4,71	SN..1208.L

Signavant SN87⁺

Artikel	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	lk	Kg	WSP
03S.4040.101	40	41,4	40	16	5	5,0	ja	0,25	SN..1006.L*
03S.0640.101	63	64,4	40	22	10	5,0	nein	0,58	SN..1006.L
03S.0850.101	80	81,4	50	27	15	5,0	nein	1,16	SN..1006.L
03S.0850.190	80	81,6	50	27	9	7,0	nein	1,15	SN..1208.L
03S.1050.101	100	101,4	50	32	18	5,0	nein	1,88	SN..1006.L
03S.1263.101	125	126,4	63	40	23	5,0	nein	3,02	SN..1006.L

* unterschiedliche Schraubenlänge beachten



WSP	Inkreisdurchmesser	Plattendicke
	Ø 10 = 10,00	S 06 = 6,00
	Ø 12 = 12,50	S 08 = 8,00

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

Artikel	AS	Schneidstoff	h _{max}	v _c	Guss			
					D20	D18	D17	
SN..1006..	8	NERO26	h _{max}	0,25	0,2	0,18		
			v _c	260	240	220		
		CAN ² 26	h _{max}	0,25	0,2	0,18		
			v _c	380	360	340		
		SKY77	h _{max}	0,25	0,2	0,18		
			v _c	240	230	220		
	8	SKY26	h _{max}	0,25	0,2	0,18		
			v _c	240	230	220		
		CAN ² 26	h _{max}	0,25	0,2	0,18		
			v _c	380	360	340		
		CAN ² 26	h _{max}	0,25	0,2	0,18		
			v _c	380	360	340		
SN..1208.. (für SN75)	8	NERO26	h _{max}	0,32	0,28	0,24		
			v _c	260	240	220		
		CAN ² 26	h _{max}	0,32	0,28	0,24		
			v _c	400	380	360		
		SN..1208.. (für SN87)	8	SKY77	h _{max}	0,32	0,28	0,24
					v _c	240	230	220
NERO26	h _{max}			0,32	0,28	0,24		
	v _c			260	240	220		
CAN ² 26	h _{max}			0,32	0,28	0,24		
	v _c			400	380	360		

WSP



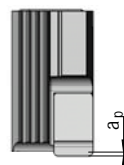
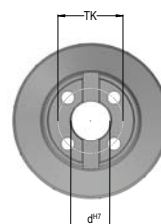
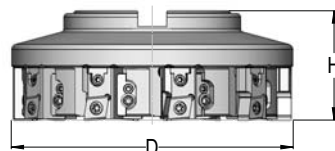
SN..1006.L*	08B.3511.7991	TX215
SN..1006.L	08B.3514.7991	TX215
SN..1208.L	08B.0416.7991	TX215

* unterschiedliche Schraubenlänge beachten

Finavant EK90



- < Schlichtfräser für beste Oberflächengüte und Ebenheit
- < höchste Oberflächengüte durch ausgefeilte Schneid-
geometrie der EN08-WSP
- < passgenauer Sitz der Kassette im Werkzeugkörper
- < einfache Einstellung

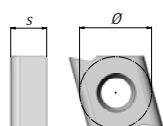


Finavant EK90

Artikel	D	H	d ^{H7}	TK	z _{eff}	a _p	lk	Kg	Kassette
04E.0650.140	63	50	22	▪	5	0,1 - 0,3	ja	0,87	K-EN08
04E.0850.140	80	50	27	▪	6	0,1 - 0,3	ja	1,45	K-EN08
04E.1060.001	100	62	32	▪	6	0,1 - 0,3	nein	2,50	K-EN12
04E.1060.005	100	62	32	▪	6	0,1 - 0,3	nein	2,46	K-EN08-g
04E.1260.001	125	62	40	▪	8	0,1 - 0,3	nein	3,90	K-EN12
04E.1260.005	125	62	40	▪	8	0,1 - 0,3	nein	3,84	K-EN08-g
04E.1660.001	160	62	40	66,7	10	0,1 - 0,3	nein	5,73	K-EN12
04E.1660.005	160	62	40	66,7	10	0,1 - 0,3	nein	5,67	K-EN08-g

Kassette EK90	Komplettsset*	WSP
K-EN08	08Z.0000.303	EN..08T3.L
K-EN08-g	08Z.0000.301	EN..08T3.L
K-EN12	08Z.0000.302	EN..1208.L

* Komplettsset besteht aus Kassette und allen Anbau- und Montageteilen.



WSP

Inkreisdurchmesser

Plattendicke

ø 08 = 8,00

ST3 = 4,00

ø 12 = 12,70

S 08 = 8,00

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

	Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl				
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15
EN..08T3..	ENFQ08T31006304EL33S	2	SKY77	h_{max}	3,0							
				v_c	10 - 400 - vibrationsabhängig / oberflächenabhängig							
			NERO26	h_{max}	3,0							
				v_c	10 - 400 - vibrationsabhängig / oberflächenabhängig							
EN..1208..	ENFQ12080804104EL33S	2	SKY77	h_{max}	5,0							
				v_c	10 - 400 - vibrationsabhängig / oberflächenabhängig							
			NERO26	h_{max}	5,0							
				v_c	10 - 400 - vibrationsabhängig / oberflächenabhängig							

WSP



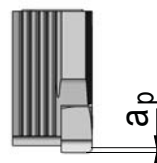
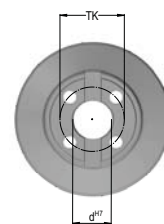
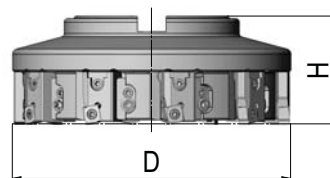
EN..08T3.L	08B.0375.7991	TX208
EN..08T3.L für K-EN08-g	08B.0309.7991	TX208
EN..1208.L	08B.0516.7991	TX220

» Montageanleitung Seite 116

Finavant SK90



- < beste Oberflächengüte und Ebenheit
- < sehr hohe Zahnvorschübe und 4-schneidige SN-WSP
- < passgenauer Sitz der Kassette im Werkzeugkörper
- < einfache Einstellung



Finavant SK90

Artikel	D	H	d ^{H7}	TK	z _{eff}	a _p	lk	Kg	Kassette
04E.1060.010	100	62	32	▪	6	0,1 - 0,3	nein	2,47	K-SN10
04E.1260.010	125	62	40	▪	8	0,1 - 0,3	nein	3,86	K-SN10
04E.1660.010	160	62	40	66,7	10	0,1 - 0,3	nein	5,70	K-SN10

Kassette SK90

Komplettset*

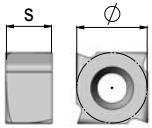
WSP

K-SN10

08Z.0000.304

SN.1006.042.01

* Komplettset besteht aus Kassette und allen Anbau- und Montageteilen.



WSP

Inkreisdurchmesser

Plattendicke

Ø 10 = 10,00

S 06 = 6,40

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

	Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
SN..1006..	SN.1006.042.01 EL33S	4	SKY77	h_{max}	3,0								
				v_c	10 - 400 - vibrationsabhängig / oberflächenabhängig								

WSP



SN.1006.042.01

08B.3511.7991

TX215

» Montageanleitung Seite 116