





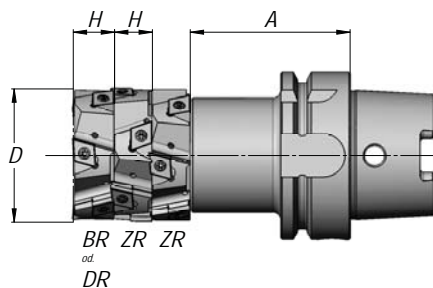
AVANTEC®  
09E.6345.1060

# WALZENSTIRNFRÄSER

# Multiring CM90



- < modulare Scheibenbauweise
- < individuelle Schneidenlänge bis  $2,5 \times D$
- < 4-schneidige CN07-WSP und stabile M3-Fixierung



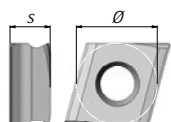
## Aufnahmen f. Multiring CM90

D	SK60 DIN69871	A	Kg	SK50 DIN69871	A	Kg	SK40 DIN69871	A	Kg	HSK-A63	A	Kg	HSK-A100	A	Kg
32	■	■	■	■	■	■	09A.4032.001	39	0,91	09E.6332.1050	50	0,82	■	■	■
40	■	■	■	09A.5004.001	49	2,85	09A.4004.001	39	0,95	09E.6304.1060	60	0,94	■	■	■

Aufnahmen Ø40 nicht mit Aufnahmen Ø40 EM90 kompatibel

## ZR/BR/DR Multiring CM90

D	Artikel ZR	H	z <sub>eff</sub>	Artikel BR	H	z <sub>eff</sub>	Anzahl WSP	Artikel DR	H	z <sub>eff</sub>	Anzahl WSP
32	12C.3212.001	11	2	12C.3213.002	13	2	2 CNHQ07T306.L 2 CNHQ07T300.R	■	■	■	■
40	12C.4012.001	11	3	12C.4013.002	13	3	3 CNHQ07T306.L 3 CNHQ07T300.R	12C.4021.001	21	3	3 CNHQ07T306.L 3 CNHQ07T300.R 3 MOGU100310.R



WSP | Inkreisdurchmesser | Plattendicke  
 ø 07 = 7,50 | ST3 (CN) = 4,00

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

Artikel	AS	Schneidstoff	Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen										
			Guss			Stahl							
			D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14		
CN..07T3..	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1			
			v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140			
		NERO <sup>2</sup> 77	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1			
			v <sub>c</sub>	240	220	200	240	220	200	180			
CNHQ07T30004301SR28V	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1			
			v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140			
		NERO <sup>2</sup> 77	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1			
			v <sub>c</sub>	240	220	200	240	220	200	180			

Parameter vibrationsabhängig / oberflächenabhängig

D	Kg ZR/BR/DR
32	< 0,5
40	< 0,5

WSP

CN..07T3...



08B.0375.7991



TX208

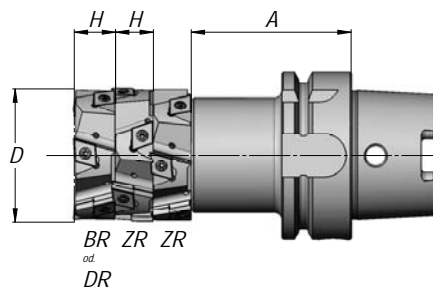
» Bestellinformationen Seite 112-113

» Montageanleitung Seite 114

# Multiring EM90



- < modulare Scheibenbauweise
- < individuelle Schneidlänge bis  $2,5 \times D$
- < die positive bzw. negative Verwendung reduziert die axial wirkenden Zug- und Druckkräfte

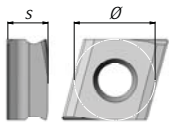


## Aufnahmen f. Multiring EM90

D	SK60 DIN69871	A	Kg	SK50 DIN69871	A	Kg	SK40 DIN69871	A	Kg	HSK-A63	A	Kg	HSK-A100	A	Kg
32	■	■	■	■	■	■	09A.4032.001	39	0,92	09E.6332.1050	50	0,82	■	■	■
40	■	■	■	09A.5040.004	49	2,85	09A.4040.002	39	0,95	09E.6340.1060	60	0,92	■	■	■
63	■	■	■	09A.5063.008	49	3,21	■	■	■	09E.6363.1060	60	1,28	09E.1063.1080	80	3,11
63	■	■	■	09A.5063.031	100	4,30	■	■	■	■	■	■	■	■	■
63	■	■	■	09A.5063.021	150	5,36	■	■	■	■	■	■	■	■	■
80	■	■	■	09A.5080.006	49	3,56	■	■	■	■	■	■	09E.1080.1080	80	3,77
80	■	■	■	09A.5080.025	100	5,35	■	■	■	■	■	■	■	■	■
100	■	■	■	09A.5010.002	49	3,75	■	■	■	■	■	■	09E.1010.1100	110	6,20
100	09A.6010.002	75	11,11	09A.5010.023	100	5,45	■	■	■	■	■	■	■	■	■
125	09A.6012.001	75	13,44	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

andere Abmaße auf Anfrage

Aufnahmen Ø40 nicht mit Aufnahmen Ø40 CM90 kompatibel



WSP

Inkreisdurchmesser

Plattendicke

ø 06 =	6,35	ø 12 =	12,70
ø 08 =	8,00	ø 16 =	16,00
ø 09 =	9,52	ø 20 (LN) =	9,52
ø 10 =	10,00	ø 25 (LN) =	12,70

S 03 =	3,18	S 06 =	6,35
S T3 =	3,97	S 07 =	7,20
S 04 =	4,76	S 08 =	8,00
S 05 =	5,60	S 09 =	9,00

## ZR/BR/DR Multiring EM90

D	Artikel ZR	H	z <sub>eff</sub>	Artikel BR	H	z <sub>eff</sub>	Anzahl WSP	Artikel DR	H	z <sub>eff</sub>	Anzahl WSP
32	12E.3210.001	10	2	12E.3211.002	11,5	2	2 ENHQ060300.R 2 ENHQ060304.L	■	■	■	■
40	12E.4010.001	10	2	12E.4010.002	11,5	2	2 ENHQ060300.R 2 ENHQ060304.L	12E.4018.001	18	4	2 ENHQ060300.R 4 ENHQ060304.L 2 ENHQ08T306.L
63	12E.6317.001	16	3	12E.6317.002	16,5	3	3 ENHQ090400.R 3 ENHQ090408.L	12E.6322.002	22	3	3 ENHQ090400.R 3 ENHQ120610.L 3 LNEK200710.R
	12E.6318.001	18	3	12E.6319.002	19,5	3	3 ENHQ100500.R 3 ENHQ100508.L	■	■	■	■
80	12E.8023.001	22	3	12E.8023.002	23,2	3	3 ENHQ120600.R 3 ENHQ120610.L	12E.8025.002	25	3	3 ENHQ120600.R 3 ENHQ120610.L 3 LNEK200710.R
100	12E.1023.003	22	4	12E.1023.004	23,2	4	4 ENHQ120600.R 4 ENHQ120610.L	12E.1026.001	26,7	4	4 ENHQ120600.R 4 ENHQ120610.L 4 LNEK25062500405TR25
125	12E.1229.003	29	5	12E.1231.001	31	5	5 ENHQ160900.R 5 ENHQ160915.L	■	■	■	■

D	Kg ZR/BR/DR
32	< 0,5
40	< 0,5
63	< 0,5
80	< 1,0
100	< 1,5
125	< 2,5

## Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl						
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14	
EN..0603..	ENHQ06030402721SL28V	2	SKY77	h <sub>max</sub>	0,1	0,08		0,1	0,1	0,08	0,08		
				v <sub>c</sub>	200	180		200	180	160	140		
	ENHQ06030002620SR28V	2	SKY77	h <sub>max</sub>	0,1	0,08		0,1	0,1	0,08	0,08		
				v <sub>c</sub>	200	180		200	180	160	140		
	ENHQ06030400254SL30	2	SKY77	h <sub>max</sub>	0,08	0,07	0,06	0,08	0,08	0,06	0,05		
				v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
	ENHQ06030000355SR30	2	SKY77	h <sub>max</sub>	0,08	0,07	0,06	0,08	0,08	0,06	0,05		
				v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		

Parameter vibrationsabhängig / oberflächenabhängig

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

	Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
EN..08T3..	ENHQ08T30601726SL28V	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
				v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
			NERO26	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1						
				v <sub>c</sub>	220	200	180						
	ENHQ08T30001625SR28V	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
				v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
	ENHQ08T30600154SL30	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,1	0,09	0,08	0,1	0,1	0,09	0,08		
				v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
	ENHQ08T30000255SR30	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,1	0,09	0,08	0,1	0,1	0,09	0,08		
				v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
EN..0904..	ENHQ09040801726SL28V	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
				v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
			NERO26	h <sub>max</sub>	0,18	0,15	0,12						
				v <sub>c</sub>	220	200	180						
	ENHQ09040001625SR28V	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
				v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
			NERO26	h <sub>max</sub>	0,18	0,15	0,12						
				v <sub>c</sub>	220	200	180						
	ENHQ09040800354SL30	4	SKY77	h <sub>max</sub>				0,13	0,12	0,1	0,08	0,08	0,07
				v <sub>c</sub>				150	135	115	80	70	65
	ENHQ09040000255SR30	4	SKY77	h <sub>max</sub>				0,13	0,12	0,1	0,08	0,08	0,07
				v <sub>c</sub>				150	135	115	80	70	65
EN..1005..	ENHQ10050801740SL25V	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
				v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
	ENHQ10050801742SL28V	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
				v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
	ENHQ10050001641SR25V	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
				v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
	ENHQ10050001643SR28V	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
				v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		

Parameter vibrationsabhängig / oberflächenabhängig

## Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl					
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
ENHQ12061002718SL25V	4	SKY77	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18			
			$v_c$	240	230	220	240	230	220			
		NERO26	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18						
			$v_c$	220	200	180						
ENHQ12060002619SR25V	4	SKY77	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18			
			$v_c$	200	180	160	200	180	160			
		NERO26	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18						
			$v_c$	220	200	180						
ENHQ12061002913SL28W	4	SKY77	$h_{max}$	0,22	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18			
			$v_c$	200	180	160	200	180	160			
		NERO26	$h_{max}$	0,22	0,2	0,18						
			$v_c$	220	200	180						
ENHQ12060002620SR28V	4	SKY77	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18			
			$v_c$	240	230	220	240	230	220			
		NERO26	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18						
			$v_c$	220	200	180						
ENHQ12061000352SL28	4	SKY77	$h_{max}$	0,22	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18	0,15		
			$v_c$	200	180	160	200	180	160	140		
ENHQ12060000253SR28	4	SKY77	$h_{max}$	0,22	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18	0,15		
			$v_c$	200	180	160	200	180	160	140		
ENHQ12061000354SL30	4	SKY77	$h_{max}$	0,18	0,15	0,14	0,18	0,16	0,15	0,13		
			$v_c$	200	180	160	200	180	160	140		
ENHQ12060000255SR30	4	SKY77	$h_{max}$	0,18	0,15	0,14	0,18	0,16	0,15	0,13		
			$v_c$	200	180	160	200	180	160	140		
EN..1609..	4	SKY77	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18	0,18		
			$v_c$	200	180	160	200	180	160	140		
	4	SKY77	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18	0,18		
			$v_c$	200	180	160	200	180	160	140		
LN..2007..	2	SKY77	$h_{max}$	0,22	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18			
			$v_c$	200	180	160	200	180	160			
LN..2506..	2	SKY77	$h_{max}$	0,22	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18			
			$v_c$	200	180	160	200	180	160			

Parameter vibrationsabhängig / oberflächenabhängig

## WSP



EN..0603...	08B.2506.7991	TX208
EN..0904...	08B.3511.7991	TX215
EN..1005...	08B.3511.7991	TX215
EN..1206...	08B.0513.7991	TX220
EN..1609...	08B.0617.7991	TX225
LN..2007.R	08B.3511.7991	TX215
LN..2506.R	08B.4511.7991	TX220

» Bestellinformationen Seite 112-113

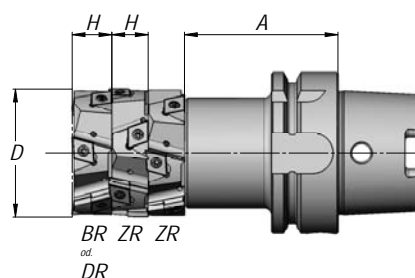
» Montageanleitung Seite 114



# Multiring FM90



- < modulare Scheibenbauweise
- < individuelle Schneidlänge bis 2,5 x D
- < Vielzahnbauweise durch enge Zahnteilung



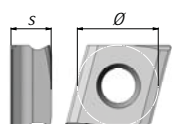
## Aufnahmen f. Multiring FM90

D	SK60 DIN69871	A	Kg	SK50 DIN69871	A	Kg	SK40 DIN69871	A	Kg	HSK-A63	A	Kg	HSK-A100	A	Kg
45/50	■	■	■	09A.5045.001	39	2,82	09A.4045.001	39	1,00	09E.6345.1060	60	1,02	09E.1045.001	85	3,3
45/50	■	■	■	09A.5045.016	90	3,37	09A.4045.007	90	1,54	■	■	■	■	■	■
66	■	■	■	09A.5063.008	49	3,21	■	■	■	09E.6363.1060	60	1,28	09E.1063.1080	80	3,11
66	■	■	■	09A.5063.031	100	4,30	■	■	■	■	■	■	■	■	■
66	■	■	■	09A.5063.021	150	5,36	■	■	■	■	■	■	■	■	■
92	■	■	■	09A.5092.001	49	3,68	■	■	■	■	■	■	09E.1092.001	80	4,27

andere Abmaße auf Anfrage

## ZR/BR/DR Multiring FM90

D	Artikel ZR	H	z <sub>eff</sub>	Artikel BR	H	z <sub>eff</sub>	Anzahl WSP	Artikel DR	H	z <sub>eff</sub>	Anzahl WSP
45	12F.4513.021	13	3	12F.4513.022	13,5	3	3 FNHQ08T300.R 3 FNHQ08T306.L	■	■	■	■
50	12F.5015.021	14,2	3	12F.5015.022	15,5	3	3 FNHQ08T300.R 3 FNHQ08T306.L	12F.5015.024	15	3	3 MOGT100308.R 3 FNHQ08T300.R
66	12F.6619.031	19,5	3	12F.6620.032	20	3	3 FNHQ110608.R 3 FNHQ110608.L	■	■	■	■
92	12F.9218.003	18,5	4	12F.9220.004	20	4	4 FNHQ110608.R 4 FNHQ110608.L	12F.9225.001	25	4	4 FNHQ110608.R 4 FNHQ110608.L 4 LNHX25082500201TR25




WSP	Inkreisdurchmesser	Plattendicke
ø 08 =	8,00	S 03 (MO) = 3,60
ø 10 =	10,00	S T3 = 3,97
ø 11 =	11,00	S 06 = 6,35
ø 25 (LN) =	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	B14
FN..08T3..	4	SKY 77	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
		NERO 26	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1						
			v <sub>c</sub>	220	200	180						
	4	SKY 77	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
		NERO 26	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1						
			v <sub>c</sub>	220	200	180						
FN..1106..	4	SKY 77	h <sub>max</sub>	0,24	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18			
			v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160			
	4	SKY 77	h <sub>max</sub>	0,2	0,18	0,16	0,2	0,18	0,16			
			v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160			
	4	SKY 77	h <sub>max</sub>	0,24	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18			
			v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160			
	4	SKY 77	h <sub>max</sub>	0,2	0,18	0,16	0,2	0,18	0,16			
			v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160			
LN..2508..	2	SKY 77	h <sub>max</sub>	0,2	0,18	0,16	0,2	0,18	0,16			
			v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160			
MO..1003..	2	SKY 77	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			v <sub>c</sub>	240	230	220	240	240	230	220		

Parameter vibrationsabhängig / oberflächenabhängig

D	Kg ZR/BR/DR
45	< 0,5
50	< 0,5
66	< 0,5
92	< 1,0

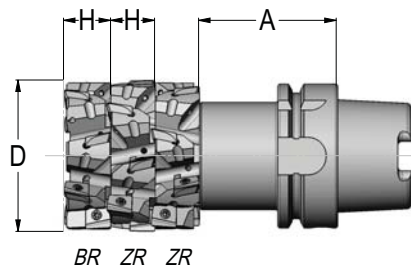
WSP		
FN..08T3...	08B.0309.7991	TX208
FN..1106...	08B.3511.7991	TX215
LN..2508.R	08B.0513.7991	TX220
MO..1003.R	08B.0375.7991	TX208

» Bestellinformationen Seite 112-113  
» Montageanleitung Seite 114

# Multiring MM90



- < besonders für schwer zerspanbare Materialien geeignet
- < hohe Laufruhe
- < beste Präzision bei maximalem Q



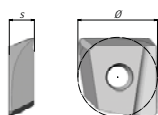
## Aufnahmen f. Multiring MM90

D	SK60 DIN69871	A	Kg	SK50 DIN69871	A	Kg	SK40 DIN69871	A	Kg	HSK-A63	A	Kg	HSK-A100	A	Kg
66	■	■	■	09A.5050.015	49	3,00	■	■	■	■	■	■	■	■	■
66	■	■	■	■	■	■	■	■	■	09E.6350.1060	60	1,10	■	■	■
80	■	■	■	09A.5063.008	49	3,21	■	■	■	09E.6363.1060	60	1,28	09E.1063.1080	80	3,11
80	■	■	■	09A.5063.031	100	4,30	■	■	■	■	■	■	■	■	■
80	■	■	■	09A.5063.021	150	5,36	■	■	■	■	■	■	■	■	■
100	■	■	■	09A.5080.006	49	3,56	■	■	■	■	■	■	09E.1080.1080	80	3,77
100	■	■	■	09A.5080.025	100	5,35	■	■	■	■	■	■	■	■	■

andere Abmaße auf Anfrage

## ZR/BR Multiring MM90

D	Artikel ZR	H	z <sub>eff</sub>	Artikel BR	H	z <sub>eff</sub>	Anzahl WSP
66	12M.6619.081	19,2	4	12M.6620.082	20,5	4	MOGU12T310.L MOGU12T310.R
80	12M.8019.081	19,2	4	12M.8020.082	20,5	4	MOGU12T310.L MOGU12T310.R
100	12M.1019.081	19,2	4	12M.1020.082	20,5	4	MOGU12T310.L MOGU12T310.R



WSP | Inkreisdurchmesser | Plattendicke  
 ø 12 = 12,70 | ST3 = 4,00

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

	Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
					h <sub>max</sub>	v <sub>c</sub>	h <sub>max</sub>	v <sub>c</sub>	h <sub>max</sub>	v <sub>c</sub>	h <sub>max</sub>	v <sub>c</sub>	h <sub>max</sub>
MO..12T3..	MO.12T3.082.01 TL28	2	SKY77	h <sub>max</sub>	0,18	0,16	0,15	0,18	0,16	0,15	0,12		
				v <sub>c</sub>	240	230	220	240	230	220	180		
	MO.12T3.082.01 TL28	2	AV1077	h <sub>max</sub>				0,18	0,16	0,15	0,12	0,1	0,08
				v <sub>c</sub>				240	230	220	180	160	140
	MO.12T3.081.01 TR28	2	SKY77	h <sub>max</sub>	0,18	0,16	0,15	0,18	0,16	0,15	0,12		
				v <sub>c</sub>	240	230	220	240	230	220	180		
	MO.12T3.081.01 TR28	2	AV1077	h <sub>max</sub>				0,18	0,16	0,15	0,12	0,1	0,08
				v <sub>c</sub>				240	230	220	180	160	140

Parameter vibrationsabhängig / oberflächenabhängig

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

	Artikel	AS	Schneidstoff		Rostfrei			Titan	Alu
					C11	C10	C09	C08	E80
					h <sub>max</sub>	v <sub>c</sub>	h <sub>max</sub>	v <sub>c</sub>	h <sub>max</sub>
MO..12T3..	MO.12T3.082.01 TL28	2	AV1077	h <sub>max</sub>				0,08	0,15
				v <sub>c</sub>				60-70	250-650
	MO.12T3.081.01 TR28	2	AV1077	h <sub>max</sub>				0,08	0,15
				v <sub>c</sub>				60-70	250-650

Parameter vibrationsabhängig / oberflächenabhängig

D	Kg ZR/BR
66	< 0,32
80	< 0,54
100	< 0,85

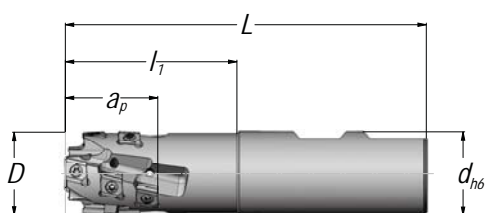
WSP		
MO..12T3.L/R	08B.0309.001	TX208

» Bestellinformationen Seite 112-113  
 » Montageanleitung Seite 114

# Walzenstirnfräser EW90

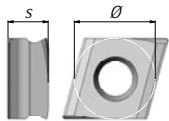


- < enge Zahnteilung durch tangentialen Einbau der WSP
- < leichtschneidendes Werkzeug
- < hohe Laufruhe durch Schnittaufteilung



## Walzenstirnfräser EW90

Artikel	D	d <sub>h6</sub>	L	l <sub>1</sub>	zz	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	lk	Kg	WSP
02E.2510.001	25	25	108	51	10	2	27,0	ja	0,36	EN..0603.L
02E.3210.004	32	25	108	51	16	2	43,0	ja	0,43	EN..0603.L
02E.4012.001	40	32	120	53	14	2	43,0	ja	0,81	EN..08T3.L



WSP	Inkreisdurchmesser	Plattendicke
Ø 06 =	6,35	S 03 = 3,18
Ø 08 =	8,00	S T3 = 3,97

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl					
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
EN..0603..	2	SKY77	h <sub>max</sub>	0,08	0,07	0,06	0,08	0,08	0,06	0,05		
			v <sub>c</sub>	200	180	160	200	180	160	140		
	2	SKY77	h <sub>max</sub>	0,1	0,08		0,1	0,1	0,08	0,08		
			v <sub>c</sub>	200	180		200	180	160	140		
EN..08T3..	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			v <sub>c</sub>	240	230	220	240	240	230	220		
		NERO26	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1						
			v <sub>c</sub>	280	270	260						
	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			v <sub>c</sub>	240	230	220	240	240	230	220		
	4	SKY77	h <sub>max</sub>	0,1	0,09	0,08	0,1	0,1	0,09	0,08		
			v <sub>c</sub>	240	230	220	240	240	230	220		
	4	DELPH43	h <sub>max</sub>					0,1	0,09	0,08	0,08	0,07
			v <sub>c</sub>					180	150	100	90	80
		ICE43	h <sub>max</sub>					0,1	0,09	0,08	0,08	0,07
			v <sub>c</sub>					180	150	100	90	80

WSP



EN..0603.L	08B.2506.7991	TX208
EN..08T3.L	08B.0309.7991	TX208

» Montageanleitung Seite 114