

CP90
CV90

EP90
EV90

HC90

LN90

SN90

CS90



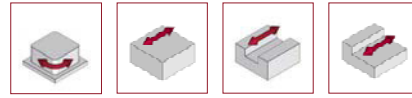
Eckfräser von AVANTEC sind bruchsicherer und mit enger oder weiter Zahnteilung herausragend in der Guss- bzw. Stahlbearbeitung. Die hohen Vorschübe und Zustellungen im Schruppen werden auch in Materialien wie Inox und Titan umgesetzt, die Oberflächengüte ist exzellent. Beste Stabilität für hohe Präzision und maximales Q. Auch mit DIN-Verschraubung.

Hochpositive
Stabilität in 90°

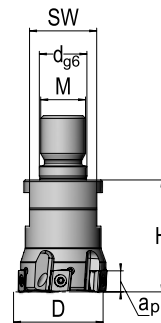
ECKFRÄSER
SCHAFTFRÄSER

ECKFRÄSER

CP90 | CV90



Die Varianten mit \varnothing 25–40 mm sind optimal für leistungsstarkes Fräsen auf Drehmaschinen und BAZ mit eher geringer Steifigkeit und Antriebsleistung DIN-Aufnahmen mit Standard-Adaptionsschaft und Spindelanbindung für HSK, Capto und SK



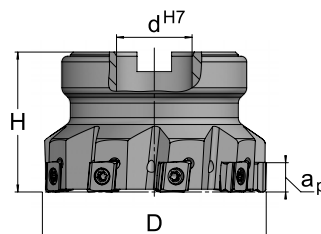
CV90 Einschraubfräser										
Artikel	D	dg6	H	M	SW	z _{eff}	a _p	lk	kg	WSP
04C.0232.001	25	12,5	32	12	17	4	7,5	ja	0,11	CN..07T3L
04C.0340.002	32	17	40	16	24	5	7,5	ja	0,22	CN..07T3L
04C.0440.001	40	17	40	16	24	7	7,5	ja	0,28	CN..07T3L

ECKFRÄSER

CP90 | CV90



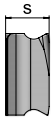
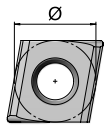
Höchste Bruchsicherheit durch tangentialen Einbau
der 4-schneidigen CN-Wendeschneidplatte
Hohe Zustellungen bei gleichzeitig
hohen Zahnvorschüben
Hervorragend geeignet für VA-Materialien



CP90 Aufsteckfräser								WSP
Artikel	D	d ^{H7}	H	z _{eff}	a _p	lk	kg	
04C.0540.001	50	22	40	5	10,0	ja	0,35	CN..1005L
04C.0640.001	63	22	40	6	10,0	ja	0,54	CN..1005L
04C.0850.001	80	27	50	8	10,0	ja	1,10	CN..1005L
04C.1050.001	100	32	50	9	10,0	ja	1,77	CN..1005L
04C.1263.002	125	40	63	13	10,0	ja	3,30	CN..1005L

CV90 Aufsteckfräser								WSP
Artikel	D	d ^{H7}	H	z _{eff}	a _p	lk	kg	
04C.0332.001	32	22	32	5	7,5	ja	0,12	CN..07T3L
04C.0432.004	40	16	32	7	7,5	ja	0,19	CN..07T3L
04C.0540.002	50	22	40	8	7,5	ja	0,36	CN..07T3L
04C.0640.002	63	22	40	7	10,0	ja	0,56	CN..1005L
04C.0850.002	80	27	50	9	10,0	ja	1,09	CN..1005L
04C.1050.002	100	32	50	12	10,0	ja	1,81	CN..1005L
04C.1263.001	125	40	63	16	10,0	ja	3,36	CN..1005L

WSP-FORM CN



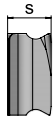
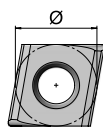
CN				
AS	Ø		s	
4	07	10	T3	05
	7,5	10,4	4	5,6

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

				Stahl						
	Artikel	Bezeichnung		A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,16	0,16	0,15	0,13	0,12	-	-
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	-	-
	CN.07T3.008.11 AV1077	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	-	-	-	-	0,12	0,12	0,10
			v_c	-	-	-	-	140-180	110-140	80-110
CN..1005..	CN.1005.002.01 SKY77	CNHQ 100510 SL-25V	h_{max}	0,24	0,22	0,20	-	-	-	-
			v_c	280-320	240-280	210-240	-	-	-	-
	CN.1005.002.02 SKY77	CNHQ 100510 SL-28V	h_{max}	-	-	0,20	0,18	0,16	-	-
			v_c	-	-	210-240	180-210	140-180	-	-
	CN.1005.002.02 AV1077	CNHQ 100510 SL-28V	h_{max}	-	-	-	-	0,16	0,14	0,11
			v_c	-	-	-	-	140-180	110-140	80-110

				Guss					
	Artikel	Bezeichnung		D21	D20	D19	D18	D17	D16
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	-	-	-	0,12	0,12	0,12
			v_c	-	-	-	170-200	150-180	120-160
	CN.07T3.008.11 NERO ² 77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,17	0,15	0,14	0,12	0,12	0,12
			v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160
CN..1005..	CN.1005.002.01 SKY77	CNHQ 100510 SL-25V	h_{max}	-	-	-	0,20	0,17	0,15
			v_c	-	-	-	170-200	150-180	120-160
	CN.1005.002.01 NERO ² 77	CNHQ 100510 SL-25V	h_{max}	0,28	0,26	0,22	0,20	0,17	0,15
			v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160



WSP-FORM CN



CN				
AS	Ø		s	
4	07	10	T3	05
	7,5	10,4	4	5,6

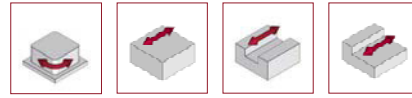
Zuteilung Zerspanparameter
zu den AV Materialgruppen

				Rostfreie Stähle			
Artikel		Bezeichnung		C12	C11	C10	C09
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 AV1055	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	0,10	0,08	0,08
			v_c	150-220	140-170	90-120	60-100
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 AV1077	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	-	-	-
			v_c	150-220	-	-	-
CN..1005..	CN.1005.002.02 AV1055	CNHQ 100510 SL-28V	h_{max}	0,18	0,15	0,15	0,12
			v_c	150-220	140-170	90-120	60-100
CN..1005..	CN.1005.002.02 AV1077	CNHQ 100510 SL-28V	h_{max}	0,18	-	-	-
			v_c	150-220	-	-	-

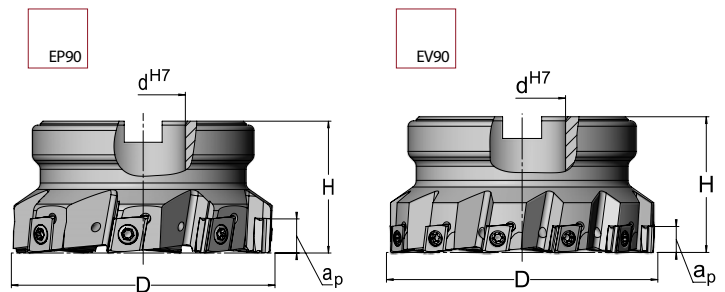
WSP		
CN..07T3...	08B.0309.7991	TX208
CN..1005...	08B.3511.7991	TX215

Montieren | CN-/EN-/FN-
Wendeschneidplatte Seite 139

ECKFRÄSER EP90 | EV90



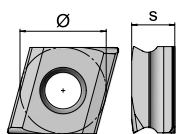
Höchste Bruchsicherheit durch tangentialen Einbau der 4-schneidigen EN-Wendeschneidplatte
Hohe Zustellungen bei gleichzeitig hohen Zahnvorschüben
EV90 mit engerer Zahnteilung ideal für die Gussbearbeitung



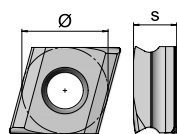
EP90 Aufsteckfräser								
Artikel	D	d ^{H7}	H	z _{eff}	a _p	lk	kg	WSP
04E.0432.001	40	16	32	5	7,5	ja	0,18	EN..08T3.L
04E.0536.001	50	22	36	5	9,0	ja	0,31	EN..0904.L
04E.0640.005	63	22	40	5	12,0	ja	0,52	EN..1206.L
04E.0850.001	80	27	50	7	12,0	ja	1,06	EN..1206.L
04E.1050.001	100	32	50	8	12,0	ja	1,76	EN..1206.L
04E.1263.001	125	40	63	10	12,0	ja	3,13	EN..1206.L

EV90 Aufsteckfräser								
Artikel	D	d ^{H7}	H	z _{eff}	a _p	lk	kg	WSP
04E.0432.002	40	16	32	6	7,5	ja	0,20	EN..08T3.L
04E.0536.004	50	22	36	7	7,5	ja	0,32	EN..08T3.L
04E.0640.001	63	22	40	7	9,0	ja	0,54	EN..0904.L
04E.0640.006	63	22	40	9	7,5	ja	0,57	EN..08T3.L
04E.0850.004	80	27	50	10	9,0	ja	1,09	EN..0904.L
04E.0850.016	80	27	50	12	7,5	ja	1,12	EN..08T3.L
04E.1050.003	100	32	50	12	9,0	ja	1,77	EN..0904.L
04E.1050.004	100	32	50	12	12,0	ja	1,82	EN..1206.L
04E.1263.003	125	40	63	13	9,0	ja	3,16	EN..0904.L
04E.1263.007	125	40	63	15	12,0	ja	3,16	EN..1206.L

WSP-FORM EN



EN*						
AS	Ø			s		
1	08	09	12	T3	04	06
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35



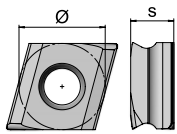
EN						
AS	Ø			s		
4	08	09	12	T3	04	06
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

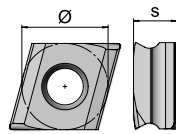
				Stahl						
Artikel	Bezeichnung			A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
EN..08T3..	EN.08T3.012.09 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28W	h_{max}	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.08T3.017.26 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28V	h_{max}	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.08T3.031.01 SKY77*	ENFQ 08T306 FL-33S	h_{max}	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
EN..0904..	EN.0904.023.12 SKY77	ENHQ 090408 SL-28W	h_{max}	0,18	0,18	0,15	0,15	0,12	0,12	0,10
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.0904.017.26 SKY77	ENHQ 090408 SL-28V	h_{max}	0,18	0,18	0,15	0,15	0,12	0,12	0,10
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.0904.033.02 SKY77*	ENFQ 090408 EL-33S	h_{max}	0,18	0,18	0,15	0,15	0,12	0,12	0,10
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
EN..1206..	EN.1206.027.18 SKY77	ENHQ 120610 SL-25V	h_{max}	0,23	0,22	0,20	0,20	-	-	-
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	-	-	-
	EN.1206.029.13 SKY77	ENHQ 120610 SL-28W	h_{max}	0,21	0,21	0,18	0,16	0,14	0,12	0,10
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.1206.035.01 SKY77*	ENFQ 120610 EL-33S	h_{max}	0,21	0,21	0,18	0,16	0,14	0,12	0,10
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110

*pro Werkzeug wird nur eine Breitschlicht-Wendeschneidplatte ENFQ benötigt. Nur in Verbindung mit Geometrie -28W. Die Höhe ändert sich.

WSP-FORM EN



EN*						
AS	Ø			s		
1	08	09	12	T3	04	06
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35



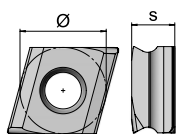
EN						
AS	Ø			s		
4	08	09	12	T3	04	06
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

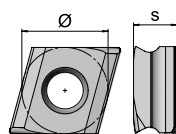
				Guss						
Artikel	Bezeichnung			D21	D20	D19	D18	D17	D16	
EN..08T3..	EN.08T3.012.09 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28W	h_{max}	-	-	-	0,12	0,10	0,08	
			v_c	-	-	-	150-190	120-160	120-150	
	EN.08T3.012.09 NERO26	ENHQ 08T306 SL-28W	h_{max}	0,15	0,14	0,13	0,12	-	-	
			v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	-	-	
	EN..08T3..	EN.08T3.017.26 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28V	h_{max}	-	-	-	0,12	0,10	0,08
				v_c	-	-	-	150-190	120-160	120-150
EN.08T3.017.26 NERO ² 77		ENHQ 08T306 SL-28V	h_{max}	0,15	0,14	0,13	0,12	0,10	0,08	
			v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160	
EN..08T3..	EN.08T3.031.01 SKY77*	ENFQ 08T306 FL-33S	h_{max}	-	-	-	0,12	0,10	0,08	
			v_c	-	-	-	150-190	120-160	120-150	
	EN.08T3.031.01 NERO26*	ENFQ 08T306 FL-33S	h_{max}	0,15	0,14	0,13	0,12	0,10	0,08	
			v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160	
EN..0904..	EN.0904.023.12 SKY77	ENHQ 090408 SL-28W	h_{max}	-	-	-	0,12	0,11	0,10	
			v_c	-	-	-	150-190	120-160	120-150	
	EN.0904.023.12 NERO26	ENHQ 090408 SL-28W	h_{max}	0,18	0,17	0,15	0,12	-	-	
			v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	-	-	
	EN..0904..	EN.0904.017.26 SKY77	ENHQ 090408 SL-28V	h_{max}	-	-	-	0,12	0,11	0,10
				v_c	-	-	-	150-190	120-160	120-150
		EN.0904.017.26 NERO ² 77	ENHQ 090408 SL-28V	h_{max}	0,18	0,17	0,15	0,12	0,11	0,10
				v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160
	EN.0904.033.02 SKY77*	ENFQ 090408 EL-33S	h_{max}	0,18	0,17	0,15	0,12	0,11	0,10	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	

*pro Werkzeug wird nur eine Breitschicht-Wendeschneidplatte ENFQ benötigt. Nur in Verbindung mit Geometrie -28W. Die Höhe ändert sich.

WSP-FORM EN



		EN*					
AS	Ø			s			
1	08	09	12	T3	04	06	
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35	



		EN					
AS	Ø			s			
4	08	09	12	T3	04	06	
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35	

Zuteilung Zerspanparameter
zu den AV Materialgruppen

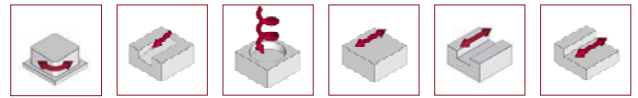
				Guss						
Artikel	Bezeichnung			D21	D20	D19	D18	D17	D16	
EN..1206..	EN.1206.027.18 SKY77	ENHQ 120610 SL-25V	h_{max}	0,26	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	
	EN.1206.027.18 NERO26	ENHQ 120610 SL-25V	h_{max}	0,26	0,26	0,23	0,20	-	-	
			v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	-	-	
	EN.1206.027.18 CAN ² 77	ENHQ 120610 SL-25V	h_{max}	0,26	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	
			v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160	
	EN.1206.029.13 SKY77	ENHQ 120610 SL-28W	h_{max}	0,24	0,23	0,22	0,17	0,15	0,12	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	
		EN.1206.029.13 NERO ² 77	ENHQ 120610 SL-28W	h_{max}	0,24	0,23	0,22	0,17	0,15	0,12
				v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160
	EN.1206.035.01 SKY77*	ENFQ 120610 EL-33S	h_{max}	0,24	0,23	0,22	0,17	0,15	0,12	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	

WSP		
EN..08T3...	08B.0309.7991	TX208
EN..0904...	08B.3509.7991	TX215
EN..1206...	08B.0513.7991	TX220

Montieren | CN-/EN-/FN-
Wendeschneidplatte Seite 139

ECKFRÄSER

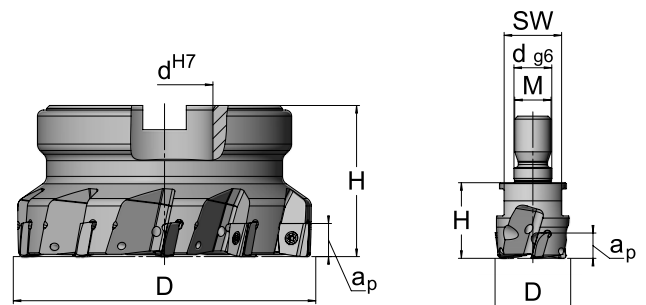
HC90



Besonders geeignet für schwer zerspanbare Werkstoffe wie Inox und Titan

Helix- und Rampenbearbeitung möglich

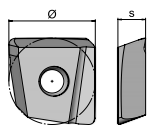
Die neuen Einschraubvarianten mit \varnothing von 25–40 mm sind optimal für leistungsstarkes Fräsen auf Drehmaschinen und BAZ mit eher geringer Steifigkeit und Antriebsleistung



HC90 Einschraubfräser											
Artikel	D	d _{g6}	H	M	SW	z _{eff}	a _p	Rampe	lk	kg	WSP
04M.0225.151	25	12,5	25	12	19	3	8,0	–	ja	0,10	MO..1003.R
04M.0325.151	32	17	25	16	27	4	8,0	–	ja	0,14	MO..1003.R
04M.0430.151	40	17	30	16	27	5	8,0	–	ja	0,22	MO..1003.R

HC90 Aufsteckfräser										
Artikel	D	d ^{H7}	H	z _{eff}	a _p	Rampe	lk	kg	WSP	
04M.0432.150	40	16	32	5	8,0	1,0°	ja	0,16	MO..1003.R	
04M.0540.150	50	22	40	6	8,0	0,8°	ja	0,32	MO..1003.R	
04M.0540.080	50	22	40	6	10,0	1,1°	ja	0,32	MO..12T3.R	
04M.0640.080	63	22	40	7	10,0	0,8°	ja	0,50	MO..12T3.R	
04M.0850.080	80	27	50	9	10,0	0,6°	ja	1,03	MO..12T3.R	
04M.1050.080	100	32	50	10	10,0	0,5°	ja	1,70	MO..12T3.R	

WSP-FORM MO



MO				
AS	Ø		s	
2	10	12	03	T3
	10	12,7	3,6	4

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

				Stahl						
Artikel		Bezeichnung		A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
MO..1003..	MO.1003.031.04 SKY77	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	0,18	0,16	0,15	0,13	0,12	–	–
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	–	–
	MO.1003.031.04 AV1077	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	–	–	–	–	0,12	0,11	0,08
			v_c	–	–	–	–	140-180	110-140	80-110
MO..12T3..	MO.12T3.081.01 SKY77	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	0,23	0,22	0,20	0,18	0,15	–	–
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	–	–
	MO.12T3.081.01 AV1077	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	–	–	–	–	0,15	0,12	0,10
			v_c	–	–	–	–	140-180	110-140	80-110

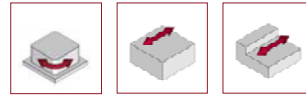
				Guss					
Artikel		Bezeichnung		D21	D20	D19	D18	D17	D16
MO..1003..	MO.1003.031.04 SKY77	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	0,20	0,18	0,16	0,14	0,12	0,10
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150
MO..12T3..	MO.12T3.081.01 SKY77	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	0,25	0,23	0,20	0,18	0,15	0,12
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150

				Rostfreie Stähle				NE-Metalle		
Artikel		Bezeichnung		C12	C11	C10	C09	E82	E81	E80
MO..1003..	MO.1003.031.04 SKY77	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	–	–	–	–	0,25	0,21	0,17
			v_c	–	–	–	–	650-1000	450-650	280-450
	MO.1003.031.04 AV1055	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	0,12	0,10	0,08	0,08	–	–	–
			v_c	150-220	140-170	90-120	60-100	–	–	–
	MO.1003.031.04 AV1077	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	0,12	–	–	–	–	–	–
			v_c	120-220	–	–	–	–	–	–
MO..12T3..	MO.12T3.081.01 SKY77	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	–	–	–	–	0,28	0,23	0,18
			v_c	–	–	–	–	650-1000	450-650	280-450
	MO.12T3.081.01 AV1055	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	0,15	0,13	0,10	0,10	–	–	–
			v_c	150-220	140-170	90-120	60-100	–	–	–
	MO.12T3.081.01 AV1077	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	0,15	–	–	–	–	–	–
			v_c	120-220	–	–	–	–	–	–

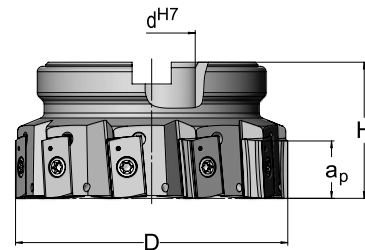
WSP		
MO..1003...	08B.0309.001	TX208
MO..12T3...	08B.0309.001	TX208

ECKFRÄSER

LN90

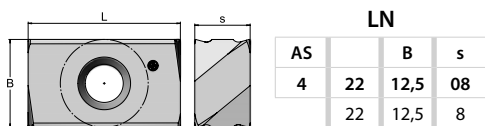


Mit Plattengrößen für extrem hohe Schnitttiefen
in der 90°-Bearbeitung
Enorme Stabilität durch massiven Schneidkeil
Erzielt exzellente Oberflächengüten
beim Schruppen und Schlichten



LN90 Aufsteckfräser								WSP
Artikel	D	d ^{H7}	H	Z _{eff}	a _p	lk	kg	
04L.0550.003	50	22	50	5	20,0	ja	0,52	LN..2208..L
04L.0650.005	63	22	50	6	20,0	ja	0,84	LN..2208..L
04L.0850.005	80	27	50	8	20,0	ja	1,33	LN..2208..L
04L.1050.005	100	32	50	10	20,0	ja	2,05	LN..2208..L
04L.1263.005	125	40	63	13	20,0	ja	3,54	LN..2208..L



WSP-FORM LN



Zuteilung Zerspanparameter
zu den AV Materialgruppen

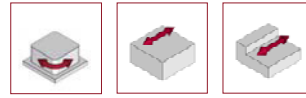
				Stahl						
Artikel		Bezeichnung		A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
LN..2208..	LN.2208.003.01 SKY77	LNHQ 220805 SL-28	h_{max}	0,23	0,20	0,18	-	-	-	-
			v_c	280-320	220-280	180-230	-	-	-	-

				Guss					
Artikel		Bezeichnung		D21	D20	D19	D18	D17	D16
LN..2208..	LN.2208.003.01 SKY77	LNHQ 220805 SL-28	h_{max}	-	-	-	0,20	0,16	0,12
			v_c	-	-	-	150-190	120-160	120-150
	LN.2208.003.01 CAN ² 77	LNHQ 220805 SL-28	h_{max}	0,28	0,26	0,22	0,20	0,16	0,12
			v_c	300-380	270-320	230-280	170-220	150-200	120-150

WSP		
LN..2208...	08B.0513.7991	TX220

ECKFRÄSER

SN90

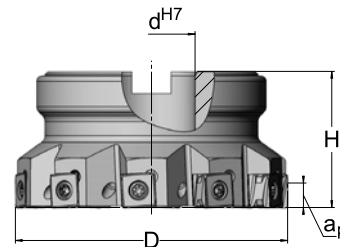


NEWTool

Kappwinkel 90°

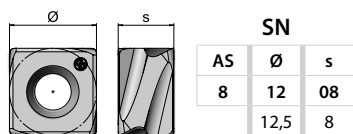
Wirtschaftlich mit 8-schneidiger tangentialer SN-Wendeschneidplatte

Robust und leichtschneidend und ideal für die Gusszerspanung



SN90 Aufsteckfräser								WSP
Artikel	D	d ^{H7}	H	Z _{eff}	a _p	lk	kg	
04S.0540.090	50	22	40	5	9,0	ja	0,40	SN.1208..L
04S.0640.090	63	22	40	7	9,0	ja	0,60	SN.1208..L
04S.0850.090	80	27	50	9	9,0	ja	1,15	SN.1208..L
04S.1050.090	100	32	50	10	9,0	ja	1,85	SN.1208..L
04S.1263.090	125	40	63	12	9,0	nein	2,85	SN.1208..L
04S.1663.090	160	40	63	16	9,0	nein	4,25	SN.1208..L


WSP-FORM SN



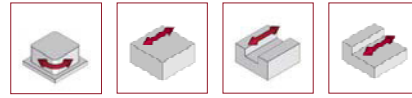
Zuteilung Zerspanparameter
zu den AV Materialgruppen

				Guss					
Artikel		Bezeichnung		D21	D20	D19	D18	D17	D16
SN..1208..	SN.1208.090.01 NERO ²⁷⁷	SNHQ 120808 SL-28	h _{max}	0,28	0,26	0,22	0,2	0,17	0,15
			v _c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160
	SN.1208.090.02 NERO26	SNHQ 120808 SL-25	h _{max}	0,28	0,26	0,22	0,20	0,17	0,15
			v _c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160
	SN.1208.094.01 NERO ²⁷⁷	SNFQ 120808 EL-33	f _n *	3,50	3,50	3,50	3,50	3,50	3,50
			v _c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160

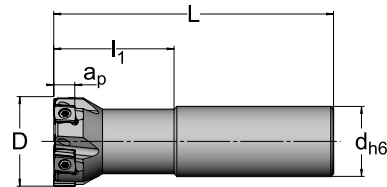
*Vorschub pro Umdrehung

WSP		
SN..1208..L	08B.0416.7991	TX215

SCHAFTFRÄSER CS90

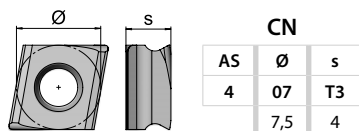


Höchste Bruchsicherheit durch tangentialen Einbau der 4-schneidigen CN-WSP, auch bei kleinen Größen
Hohe Zustellungen bei gleichzeitig hohen Zahnvorschüben
Enge Zahnteilung bringt Vorteile in der Gussbearbeitung



CS90 Schaftfräser									
Artikel	D	d _{h6}	L	l ₁	z _{eff}	a _p	lk	kg	WSP
11C.2509.001	25	25	90	31,5	4	7	ja	0,30	CN..07T3..L
11C.3210.001	32	25	100	43	5	7	ja	0,37	CN..07T3..L
11C.4011.001	40	32	110	48,5	6	7	ja	0,67	CN..07T3..L

WSP-FORM CN





Zuteilung Zerspanparameter
zu den AV Materialgruppen

				Stahl						
Artikel		Bezeichnung		A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,16	0,16	0,15	0,13	0,12	-	-
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	-	-
	CN.07T3.008.11 AV1077	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	-	-	-	-	0,12	0,12	0,10
			v_c	-	-	-	-	140-180	110-140	80-110

				Guss					
Artikel		Bezeichnung		D21	D20	D19	D18	D17	D16
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	-	-	-	0,12	0,12	0,12
			v_c	-	-	-	170-200	150-180	120-160
	CN.07T3.008.11 NERO ² 77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,17	0,15	0,14	0,12	0,12	0,12
			v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160

				Rostfreie Stähle			
Artikel		Bezeichnung		C12	C11	C10	C09
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 AV1055	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	0,10	0,08	0,08
			v_c	150-220	140-170	90-120	60-100
	CN.07T3.008.11 AV1077	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	-	-	-
			v_c	150-220	-	-	-

WSP		
CN..07T...	08B.0309.7991	TX208

Montieren | CN-/EN-/FN-
Wendeschneidplatte Seite 139

