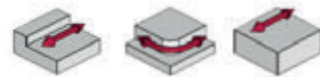
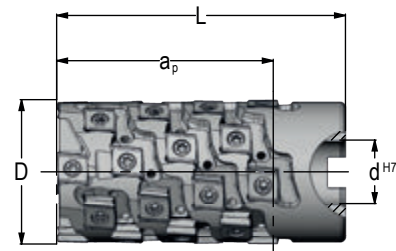
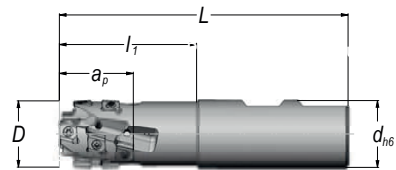


... weil es schließlich immer  
ums maximale Q geht

## Walzenstirnfräser CW90



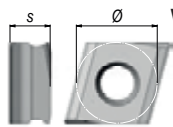
- < 4-schneidige Tangential-WSP
- < Schneidenlänge 1,5 x D
- < hochstabiler Werkzeugkern
- < große Anlagefläche im Plattensitz
- < optimale Schnittkraftaufnahme



### Walzenstirnfräser CW90

Artikel	D	d <sub>h6</sub>	L	l <sub>T</sub>	zz	z <sub>eff</sub>	SI	Ik	Kg	WSP
02C.2511.001	25	25	110	54	12	2	40,0	ja	0,37	CN..07T3.L
02C.3212.001	32	25	126	70	24	3	54,0	ja	0,54	CN..07T3.L
02C.4014.001	40	32	140	73	27	3	60,0	ja	1,02	CN..07T3.L

Artikel	D	d <sup>H7</sup>	L	zz	z <sub>eff</sub>	SI	Ik	Kg	WSP
02C.5010.001	50	22	100	32	4	75	ja	1,45	CN..1005.L
02C.6313.001	63	32	130	40	4	94,5	ja	2,49	CN..1005.L
02C.8011.001	80	32	110	45	5	85	ja	3,54	CN..1005.L



WSP

Inkreisdurchmesser

Ø 07 = 7,50

Ø 10 = 10,40

Plattendicke

ST3(CN) = 4,00

S 05 = 5,60

### Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl							
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14		
CN..07T3.. CNHQ07T30600811SL28W	4	SKY77	$h_{max}$	0,15	0,15	0,12	0,15	0,15	0,12	0,12	0,12	0,12		
			$v_c$	240	200	160	200	200	180	180	180	160		
		Nero <sup>2</sup> 77	$h_{max}$	0,18	0,15	0,12								
			$v_c$	240	180	160								
CN.1005.. CN.1005.002.01 SL -25V	4	SKY77	$h_{max}$	0,2	0,18	0,15	0,18	0,18	0,15	0,15	0,15	0,15		
			$v_c$	240	200	160	200	200	180	180	180	160		
		Can <sup>2</sup> 77	$h_{max}$	0,2	0,15	0,15								
			$v_c$	280	240	240								
		CN.1005.002.02 SL -28V	4	AV1077	$h_{max}$				0,18	0,18	0,15	0,15	0,15	0,15
					$v_c$				200	200	180	180	180	160
SKY77	$h_{max}$						0,18	0,18	0,15	0,15	0,15	0,15		
	$v_c$						200	200	180	180	180	160		

WSP



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