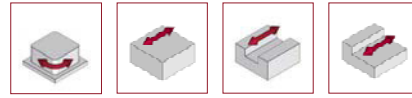
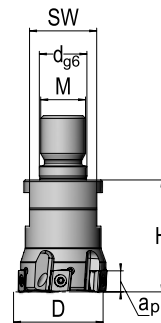


ECKFRÄSER

CP90 | CV90



Die Varianten mit $\varnothing 25\text{--}40\text{ mm}$ 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



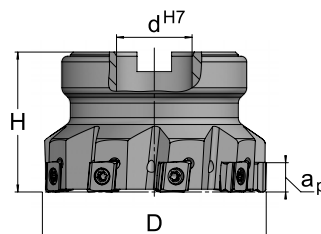
CV90 Einschraubfräser										
Artikel	D	dg6	H	M	SW	z _{eff}	a _p	lk	kg	WSP
04C.0232.001	25	12,5	32	12	17	4	7,5	ja	0,11	CN..07T3L
04C.0340.002	32	17	40	16	24	5	7,5	ja	0,22	CN..07T3L
04C.0440.001	40	17	40	16	24	7	7,5	ja	0,28	CN..07T3L

ECKFRÄSER

CP90 | CV90



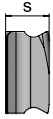
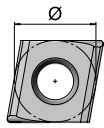
Höchste Bruchsicherheit durch tangentialen Einbau der 4-schneidigen CN-Wendeschneidplatte
Hohe Zustellungen bei gleichzeitig hohen Zahnvorschüben
Hervorragend geeignet für VA-Materialien



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



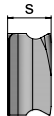
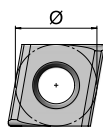
CN				
AS	Ø		s	
4	07	10	T3	05
	7,5	10,4	4	5,6

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..	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..	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..	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..	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..	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