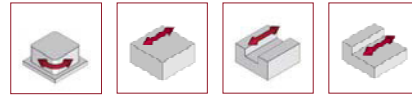
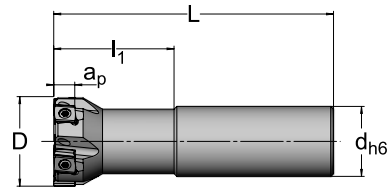


# SCHAFTFRÄSER CS90

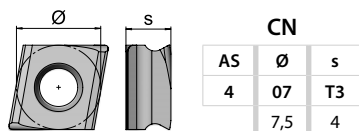


Höchste Bruchsicherheit durch tangentialen Einbau der 4-schneidigen CN-WSP, auch bei kleinen Größen  
Hohe Zustellungen bei gleichzeitig hohen Zahnvorschüben  
Enge Zahnteilung bringt Vorteile in der Gussbearbeitung



CS90 Schaftfräser									
Artikel	D	d <sub>h6</sub>	L	l <sub>1</sub>	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	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 <sup>2</sup> 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