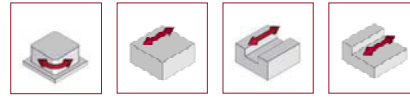
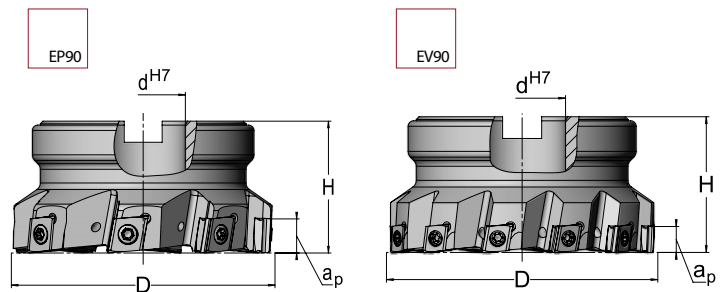


ECKFRÄSER EP90 | EV90



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

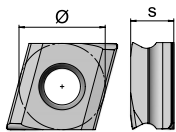
		EN*								EN																
		AS		Ø			s					AS		Ø			s									
	1	08	09	12	T3	04	06	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35	4	08	09	12	T3	04	06	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35
		8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35								8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35						

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

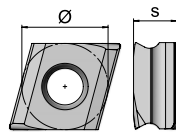
				Stahl						
Artikel		Bezeichnung		A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
EN..08T3..	EN.08T3.012.09 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28W	h_{max}	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.08T3.017.26 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28V	h_{max}	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08
			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 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



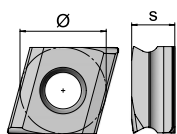
EN						
AS	Ø			s		
4	08	09	12	T3	04	06
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

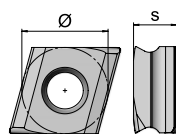
				Guss					
Artikel	Bezeichnung			D21	D20	D19	D18	D17	D16
EN..08T3..	EN.08T3.012.09 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28W	h_{max}	-	-	-	0,12	0,10	0,08
			v_c	-	-	-	150-190	120-160	120-150
	EN.08T3.012.09 NERO26	ENHQ 08T306 SL-28W	h_{max}	0,15	0,14	0,13	0,12	-	-
			v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	-	-
	EN.08T3.017.26 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.08T3.031.01 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.0904.017.26 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