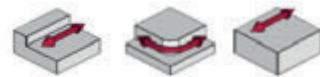
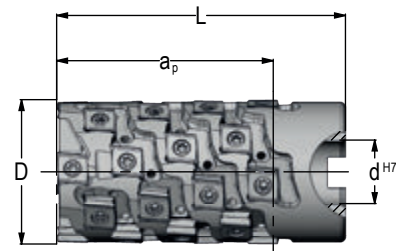
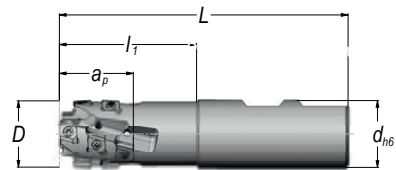


... weil es schließlich immer
ums maximale Q geht

Walzenstirnfräser CW90



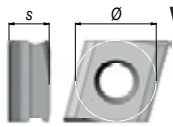
- < 4-schneidige Tangential-WSP
- < Schneidenlänge 1,5 x D
- < hochstabiler Werkzeugkern
- < große Anlagefläche im Plattensitz
- < optimale Schnittkraftaufnahme



Walzenstirnfräser CW90

Artikel	D	d _{h6}	L	l ₁	zz	z _{eff}	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 ^{H7}	L	zz	z _{eff}	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

∅ 07 = 7,50

∅ 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 ² 77	h_{max}	0,18	0,15	0,12						
				v_c	240	180	160						

CN..1005..	CN.1005.002.01 SR -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 ² 77	h_{max}	0,2	0,15	0,15						
				v_c	280	240	240						
	CN.1005.002.02 SR -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