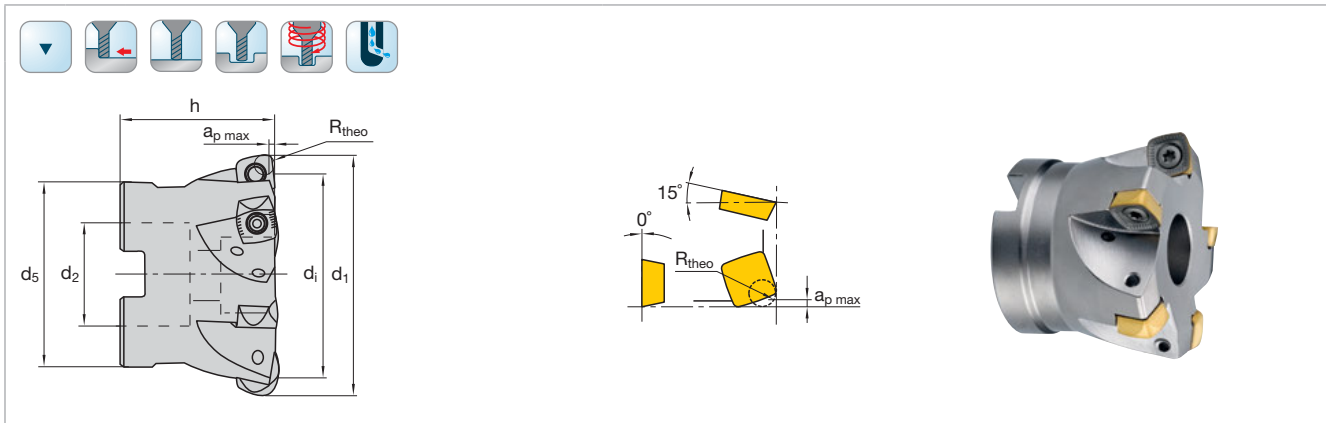
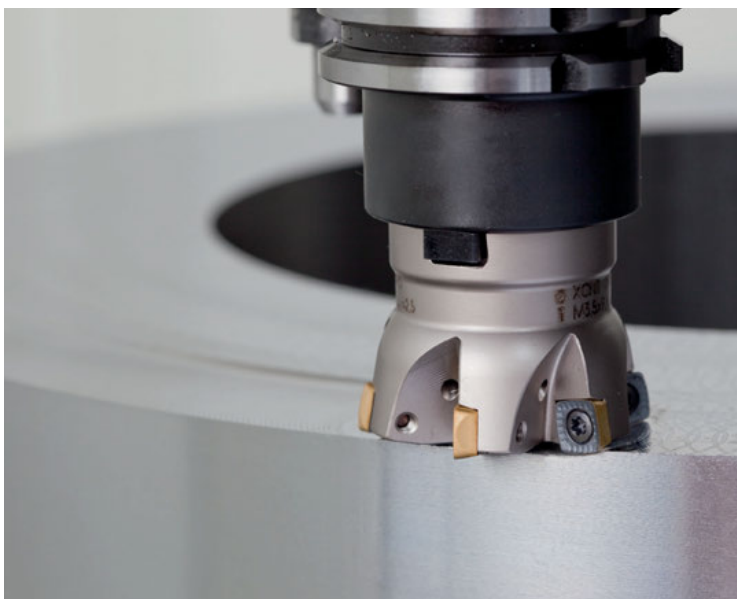




Katalog-Nr. Cat.-No.									FCP			
d ₁	d _i	h	d ₅	d ₂	z	a _{p max}	R _{theo}	Ident No.	LMT-Code			
FCP V09 IK												
42	27	40	32	16	3	1,2	2,5	7028495	FCP V09.042AN-IX	XCN.. 09T312..	1045114	1048335 T15
42	27	40	32	16	4	1,2	2,5	7028496	FCP V09.042AN-IW			
42	27	40	32	16	5	1,2	2,5	7028497	FCP V09.042AN-I			
52	37	40	40	22	4	1,2	2,5	7028498	FCP V09.052AN-IX			
52	37	40	40	22	5	1,2	2,5	7028499	FCP V09.052AN-IW			
52	37	40	40	22	6	1,2	2,5	7028500	FCP V09.052AN-I			
FCP V12 IK												
42	23	40	32	16	3	1,5	3,5	7028501	FCP V12.042AN-IW	XCN.. 120520..	1045123	1048344 T20
42	23	40	32	16	4	1,5	3,5	7028502	FCP V12.042AN-I			
52	33,1	40	40	22	4	1,5	3,5	7028503	FCP V12.052AN-IW			
52	33,1	40	40	22	5	1,5	3,5	7028504	FCP V12.052AN-I			
66	47,1	50	50	27	5	1,5	3,5	7028505	FCP V12.066AN-IX			
66	47,1	50	50	27	6	1,5	3,5	7028506	FCP V12.066AN-IW			
66	47,1	50	50	27	7	1,5	3,5	7028507	FCP V12.066AN-I			
80	61,2	50	60	27	6	1,5	3,5	7028508	FCP V12.080AN-IW			
80	61,2	50	60	27	8	1,5	3,5	7028509	FCP V12.080AN-I			
100	81,2	50	65	32	7	1,5	3,5	7028510	FCP V12.100AN-IW			
100	81,2	50	65	32	10	1,5	3,5	7028511	FCP V12.100AN-I			

Fräser auch verfügbar in Zoll-Abmessungen
 Cutters also available in inch dimensions

Schnittwertempfehlungen ab Seite 96
 Cutting data recommendations starting page 96



Planfräsen, Maschinenbauteil, Flansch
Face milling, machine component, flange

Werkzeug Tool:
 FCP V09.052 AN-I, d1 = 52 mm, z = 6

Werkstoff Material:
 Nichtrostender austenitischer Stahl 1.4301
 Stainless steel, austenitic

Wendeplatte Insert:
 XCNT 09T312 EN-TR | LC280QN

Schnittwerte Cutting data:
 $v_c = 240 \text{ m/min}$
 $n = 1470 \text{ min}^{-1}$
 $f_z = 1,2 \text{ mm}$
 $v_f = 10600 \text{ mm/min}$
 $a_e = 35 \text{ mm}$
 $a_p = 1,0 \text{ mm}$