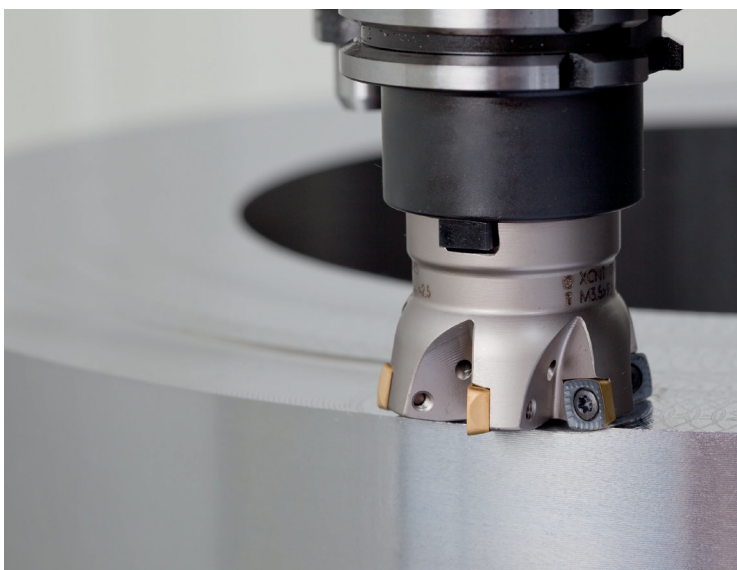


Katalog-Nr. Cat.-No.									FCP				
d <sub>1</sub>	d <sub>i</sub>	h	d <sub>5</sub>	d <sub>2</sub>	z	a <sub>p max</sub>	R <sub>theo</sub>	Ident No.	LMT-Code				
<b>FCP V09 IK</b>													
42	27	40	32	16	3	1,2	2,5	7028495	FCP V09.042AN-IX	XCNT 09T312 SN-TR XCNT 09T312 EN-TR XCNT 09T312 SN	1045114	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				
<b>FCP V12 IK</b>													
42	23	40	32	16	3	1,5	3,5	7028501	FCP V12.042AN-IW	XCNT 120520 SN XCNT 120520 EN-TR XCNT 120520 SN	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 240  
Cutting data recommendations starting page 240



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

**Werkzeug Tool:**  
FCP V09.052 AN-I, d<sub>1</sub> = 52 mm, z = 6

**Werkstoff Material:**  
Nichtrostender austenitischer Stahl 1.4301  
Stainless steel, austenitic

**Wendepatte Insert:**  
XCNT 09T312 EN-TR | LC280QN

**Schnittwerte Cutting data:**  
v<sub>c</sub> = 240 m/min  
n = 1470 min<sup>-1</sup>  
f<sub>z</sub> = 1,2 mm  
v<sub>f</sub> = 10600 mm/min  
a<sub>e</sub> = 35 mm  
a<sub>p</sub> = 1,0 mm