



Werkzeug Tool	ECP X07.	ECP V07.	E(F)CP V09.	E(F)CP V12.
Wendeplatten Insert	XPNW070308	XCN_070308	XCN_09T312	XCN_120420
$a_{p \max}$ (mm)	1	0,8	1	1,5
$a_{e \max}$ (mm)	6	7	8	10
T_{\max} (mm)	0,5	0,8	1	1,5
$a_{e \max}$ (mm)	2,5	2	2,5	3
d_1 (mm)	$W_{1 \max}$ (°)			
16	3,5			
20	1,8	7,5		
25	1,2	4		
32		2,5	4	
35		2	3	
42			2	4,5
52			1,5	3
66				2
80				1,5
100				1
d_1 (mm)	$d_{\min} - d_{\max}$ (mm)			
16	20-31			
20	28-39	26-39		
25	38-49	36-49		
32		50-62	48-62	
35		56-68	54-68	
42			68-82	64-82
52			88-102	84-102
66				112-130
80				140-158
100				180-198
d_1 (mm)	$d_{e \max}$ (mm)			
16	10			
20	14	13		
25	19	18		
32		25	24	
35		28	27	
42			34	32
52			44	42
66				56
80				70
100				90

T_{\max} : axiale Bohrtiefe axial drilling depth

¹⁾ nicht für Double4Feed Hochvorschub-Planfräsköpfe
not for Double4Feed High feed milling cutters

Fräsen mit Wendeschneidplatten
Milling with indexable inserts