



Werkzeug Tool	ECP X07.	ECP V07.	E(F)CP V09.	E(F)CP V12.
Wendeplatten Insert	XPNW070308	XCN_070308	XCN_09T312	XCN_120420
$a_p \text{ max (mm)}$	1	0,8	1	1,5
$a_e \text{ max (mm)}$	6	7	8	10
$T_{\text{max}} \text{ (mm)}$	0,5	0,8	1	1,5
$a_e \text{ max (mm)}$	2,5	2	2,5	3
$d_1 \text{ (mm)}$	$W_{1 \text{ max}} \text{ (}^\circ\text{)}$			
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
$d_1 \text{ (mm)}$	$d_{\text{min}} - d_{\text{max}} \text{ (mm)}$			
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
$d_1 \text{ (mm)}$	$d_e \text{ max (mm)}$			
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