

➤ KSSM™ 45°

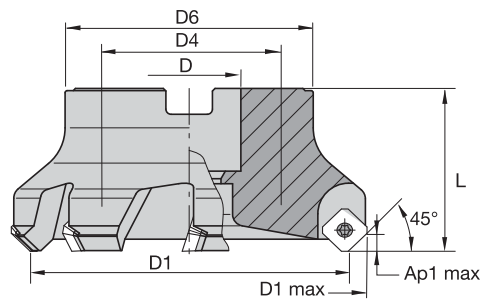
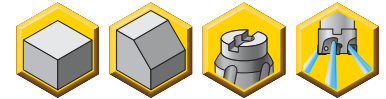
Universal-Planfräser für die allgemeine Bearbeitung.



Merkmale und Vorteile

- Wendeschneidplatte SE.T1404.
- A_{p1} max. = 6,6 mm.
- Vier effektive Schneidkanten.
- Plattenschutz mit Hartmetallunterlage.
- Einfache Handhabung und schneller Wendeschneidplattenwechsel.

- Schneller Wendeschneidplattenwechsel.
- Hartmetallunterlagen zum Schutz des Plattensitzes.



■ KSSM 45° • Aufsteckfräser

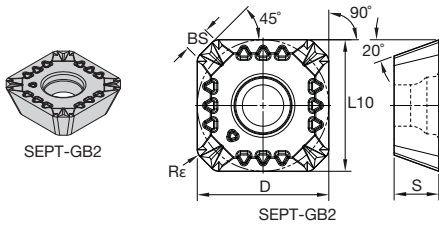
Bestellnr.	Katalognummer	D1	D1 max	D	D4	D6	L	Ap1 max	Z	kg	max. Drehzahl
1926850	40A03RS45SE14EG	40	54,0	16	—	44	40	6,6	3	0,30	26000
1926812	50A03RS45SE14EG	50	63,9	22	—	50	40	6,6	3	0,40	22500
1926900	50A04RS45SE14EG	50	63,9	22	—	50	40	6,6	4	0,40	22500
1926899	63A04RS45SE14EG	63	76,8	22	—	50	40	6,6	4	0,50	20200
1926897	63A05RS45SE14EG	63	76,8	22	—	50	40	6,6	5	0,60	20200
1926894	80A05RS45SE14EG	80	93,8	27	—	60	50	6,6	5	1,10	18000
1926893	80A06RS45SE14EG	80	93,8	27	—	60	50	6,6	6	1,20	18000
1926926	100B05RS45SE14EG	100	113,7	32	—	80	50	6,6	5	1,70	16000
1926925	100B07RS45SE14EG	100	113,7	32	—	80	50	6,6	7	1,80	16000
1926924	125B06RS45SE14EG	125	138,7	40	—	90	63	6,6	6	2,90	14400
1926911	125B08RS45SE14EG	125	138,7	40	—	90	63	6,6	8	3,00	14400
1926909	160C07RS45SE14EG	160	173,6	40	67	100	63	6,6	7	4,10	12500
1926908	160C10RS45SE14EG	160	173,6	40	67	100	63	6,6	10	4,30	12500

■ Ersatzteile

D1	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Nm	Torx Plus Schraubendreher	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innensechskantschlüssel	Zylinderschraube mit Innensechskant und Flachkopf	Spannschraube mit Zylinderkopf
40	MS2078	4,0	DT15IP	—	—	—	MS2040	—
50	MS2078	4,0	DT15IP	—	—	—	129.025	—
63	MS2078	4,0	DT15IP	—	—	—	129.025	—
80	MS2078	4,0	DT15IP	SM455	SRS3	DH35M	—	MS2038
100	MS2078	4,0	DT15IP	SM455	SRS3	DH35M	—	—
125	MS2078	4,0	DT15IP	SM455	SRS3	DH35M	—	—
160	MS2078	4,0	DT15IP	SM455	SRS3	DH35M	—	—

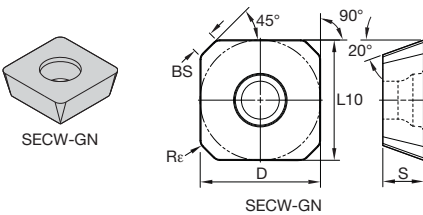


Planfräser

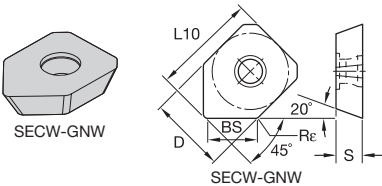

SEPT-GB2

Katalognummer	D	S	L10	BS	Rε	hm	Schneidkanten	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCSM30	KC522M	KCPM40	KY3500
SEPT1404AEENGB2	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,08	4	-	-	•	•	•	•	•	•	•
SEPT1404AESNGB2	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,13	4	-	-	•	•	•	•	•	•	•

P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

 • Erste Wahl
 ○ Alternative

SECW-GN

Katalognummer	D	S	L10	BS	Rε	hm	Schneidkanten	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCSM30	KC522M	KCPM40	KY3500
SECW1404AESNGN	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,16	4	-	-	-	-	-	-	-	•	-


SECW-GNW

Katalognummer	D	S	L10	BS	Rε	hm	Schneidkanten	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCSM30	KC522M	KCPM40	KY3500
SECW1404AEENGNW	14,00	4,76	8,26	8,26	0,8	0,04	2	-	-	•	-	-	-	-	-	-



Empfohlene Startwerte für Vorschübe

Empfohlene Startwerte für Vorschübe [mm]

Leichte Bearbeitung	Allgemeine Anwendung	Schrubbearbeitung
---------------------	----------------------	-------------------

Wendeschneidplatten-Geometrie	Empfohlener Start-Vorschub pro Zahn (fz) im Verhältnis zur radialen Schnitttiefe (ae) in %														Wendeschneidplatten-Geometrie	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LE	0,17	0,59	0,99	0,12	0,43	0,71	0,09	0,32	0,53	0,08	0,28	0,46	0,07	0,25	0,42	.F..LE
.E..LD2	0,17	0,62	1,15	0,13	0,45	0,82	0,10	0,34	0,61	0,08	0,29	0,53	0,08	0,27	0,49	.E..LD2
.E..LD	0,24	0,67	1,17	0,17	0,48	0,84	0,13	0,36	0,62	0,11	0,31	0,54	0,10	0,29	0,50	.E..LD
.E..GP	0,17	0,62	1,26	0,13	0,45	0,90	0,10	0,34	0,67	0,08	0,29	0,59	0,08	0,27	0,54	.E..GP
.E..GP2	0,24	0,74	1,27	0,17	0,53	0,91	0,13	0,40	0,68	0,11	0,35	0,59	0,10	0,32	0,54	.E..GP2
.E..GB2	0,33	0,84	1,35	0,24	0,60	0,97	0,18	0,45	0,72	0,16	0,39	0,63	0,14	0,36	0,57	.E..GB2
.S..GP2	0,33	0,84	1,35	0,24	0,60	0,97	0,18	0,45	0,72	0,16	0,39	0,63	0,14	0,36	0,57	.S..GP2
.S..GB2	0,33	0,84	1,35	0,24	0,60	0,97	0,18	0,45	0,72	0,16	0,39	0,63	0,14	0,36	0,57	.S..GB2
.S..GN	0,33	0,84	1,35	0,24	0,60	0,97	0,18	0,45	0,72	0,16	0,39	0,63	0,14	0,36	0,57	.S..GN

HINWEIS: Verwenden Sie die Werte für „Leichte Bearbeitung“ als Startvorschub.
 Bitte beachten Sie die Seiten X22–X37 für empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeiten.