



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

➤ KSSM™ 45°

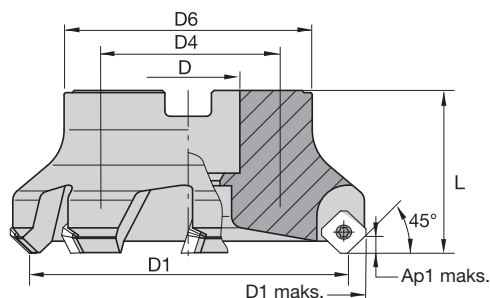
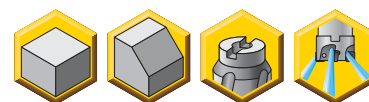
Uniwersalny frez czołowy do obróbki konwencjonalnej.



Właściwości i zalety

- Płytki SE.T1404.
- Maks. wartość $A_{p1} = 6,6$ mm.
- Cztery efektywne krawędzie skrawające.
- Ochrona gniazda za pomocą płytek podporowych (podkładek regulacyjnych) z węgla spiekanego.
- Łatwa obsługa i błyskawiczna wymiana płytki.

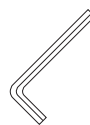
- Bardzo szybka wymiana płytek.
- Płytką podporowa z węgla spiekane dla zabezpieczenia kieszeni.



■ KSSM 45° • Frezy nasadzone

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks.	D	D4	D6	L	Ap1 maks.	Z	kg	obroty maks.
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

■ Części zamienne

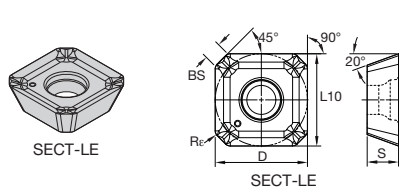


D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx Plus	płytką podporowa	śruba płytki podporowej	klucz sześciokątny	śruba mocująca z łbem zmniejszonym	śruba mocująca
40	MS2078	4,0	DT15IP	—	—	—	MS2040	—
50	MS2078	4,0	DT15IP	—	—	—	129.025	—
63	MS2078	4,0	DT15IP	—	—	—	129.025	—
80	MS2078	4,0	DT15IP	SM455	SRS3	DH35M	—	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	—	—

■ Poradnik doboru płytek

Grupa materiałowa	Obróbka lekka (Lekka geometria)		Obróbka średnia		Obróbka ciężka (Zgrubna geometria)	
	odporność na zużycie				ciągliwość	
	Geometria	Gatunek	Geometria	Gatunek	Geometria	Gatunek
P1-P2	.E..GP2	KCPM40	.E..GB2	KCPM40	.S..GB2	KCPM40
P3-P4	.E..GP2	KCPK30	.E..GB2	KCPK30	.S..GB2	KCPK30
P5-P6	.E..GP2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
M1-M2	.E..LD2	KC725M	.E..GP2	KC725M	.S..GP2	KC725M
M3	.E..GP2	KCPM40	.E..GB2	KCPM40	.S..GP2	KCPM40
K1-K2	.E..GP2	KCK15	.E..GB2	KCK15	.S..GB2	KCK15
K3	.E..GP2	KC520M	.E..GB2	KC520M	.S..GB2	KC520M
N1-N2	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M
N3	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M
S1-S2	.E..LD2	KC725M	.E..GP2	KC725M	.S..GP2	KC725M
S3	.E..GB2	KC725M	.S..GP2	KC725M	.S..GB2	KC725M
S4	.E..GB2	KC725M	.S..GP2	KC725M	.S..GB2	KC725M
H1	-	-	-	-	-	-

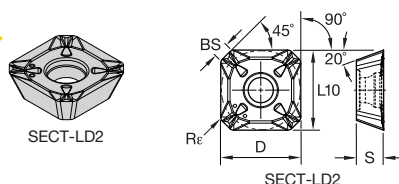
Płytki wymienne



■ SECT-LE

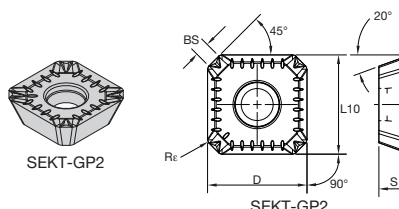
oznaczenie katalogowe	D	S	L10	BS	Rε	hm	ilość krawędzi skrawających	beyond									
								KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCSM30	KC522M	KCPM40	KY3500	
SECT1404AEFNLE	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-

● pierwszy wybór
○ wybór alternatywny



■ SECT-LD2

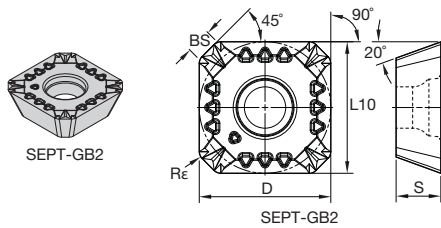
oznaczenie katalogowe	D	S	L10	BS	Rε	hm	ilość krawędzi skrawających	beyond									
								KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCSM30	KC522M	KCPM40	KY3500	
SECT1404AEENLD2	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,04	4	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-



■ SEKT-GP2

oznaczenie katalogowe	D	S	L10	BS	Rε	hm	ilość krawędzi skrawających	beyond									
								KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCSM30	KC522M	KCPM40	KY3500	
SEKT1404AEENGP2	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,05	4	-	●	●	●	●	-	-	-	-	-
SEKT1404AESNGP2	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,11	4	-	●	●	●	●	-	-	-	-	-

Frezowanie płaszczyn

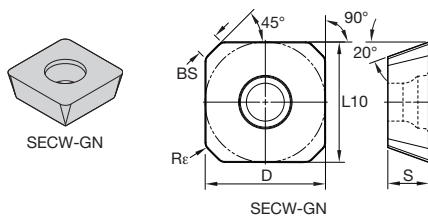


P	●	●	●	●	○	●
M	●	●	○	○	●	○
K	●	●	○	○	○	●
N	●	●	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○
H	●	●	○	○	○	○

● pierwszy wybór
 ○ wybór alternatywny

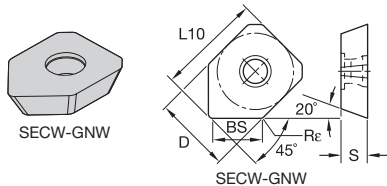
SEPT-GB2

oznaczenie katalogowe	D	S	L10	BS	Rε	hm	ilość krawędzi skrawających									
								KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCSM30	KC522M	KCPM40	KY3500
SEPT1404AEENGB2	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,08	4	-	-	●	●	○	○	○	○	-
SEPT1404AESGB2	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,13	4	-	-	●	●	○	○	○	○	-



SECW-GN

oznaczenie katalogowe	D	S	L10	BS	Rε	hm	ilość krawędzi skrawających									
								KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCSM30	KC522M	KCPM40	KY3500
SECW1404AESGN	14,00	4,76	14,00	2,65	1,0	0,16	4	-	-	-	-	-	-	-	-	●



SECW-GNW

oznaczenie katalogowe	D	S	L10	BS	Rε	hm	ilość krawędzi skrawających									
								KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCSM30	KC522M	KCPM40	KY3500
SECW1404AEENGW	14,00	4,76	8,26	8,26	0,8	0,04	2	-	-	●	-	-	-	-	-	-

Zalecane wyjściowe wartości posuwu

Zalecane wyjściowe wartości posuwu [mm]

Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka ciężka
---------------	-----------------	----------------

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	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

UWAGA: Jako wyjściową wartość posuwu należy przyjąć wartość określoną dla "obróbki lekkiej".
 Na stronach X22-X37 znajdują się zalecane wyjściowe wartości prędkości skrawania.

