

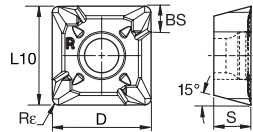
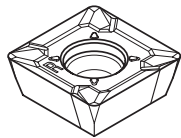


THINK **MILLING**,
THINK **KENNAMETAL**.

FRÄSEN FRÄSEN FRÄSEN
FRÄSEN FRÄSEN FRÄSEN
FRÄSEN FRÄSEN FRÄSEN

Wendeschneidplatten für KSSM SDCT1204...

VOLLHARTMETALL



SDCT-PDE-LD2

LD2 (geschliffen) 15° Spanwinkel

● Erste Wahl
○ Alternative Wahl

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

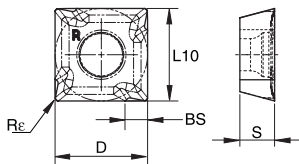
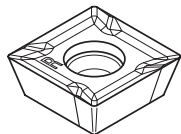
WENDESCHNEID
PLATTEN

PLANFRÄSER

Katalognummer	Schneidkanten	D	S	L10	BS	Re	hm	KC520M	KC522M	KC725M
SDCT120404PDERLD2	4	12,70	4,76	12,70	2,93	0,4	0,08			●
SDCT1204PDERLD2	4	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,08	●		●
SDCT120412PDERLD2	4	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,08			●
SDCT120416ENLD2	4	12,70	4,76	12,70	—	1,6	0,08			●
SDCT120420ENLD2	4	12,70	4,76	12,70	—	2,0	0,08			●
SDCT120424ENLD2	4	12,70	4,76	12,70	—	2,4	0,08			●
SDCT120432ENLD2	4	12,70	4,76	12,70	—	3,2	0,08	●		●

ECKFRÄSER

SCHEIBENFRÄSER



SDCT-LE

LE (geschliffen) 20° Spanwinkel

● Erste Wahl
○ Alternative Wahl

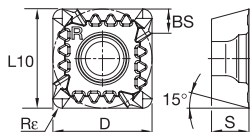
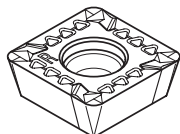
H				
S				
N			●	
K				
M				
P				

FORMEN- UND
GESENKBAU

Katalognummer	Schneidkanten	D	S	L10	BS	Re	hm	KC410M
SDCT120404PDFRLE	4	12,70	4,76	12,70	2,93	0,4	0,05	●
SDCT1204PDFRLE	4	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,05	●
SDCT120412PDFRLE	4	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,05	●
SDCT120416FNLE	4	12,70	4,76	12,70	—	1,6	0,05	●
SDCT120420FNLE	4	12,70	4,76	12,70	—	2,0	0,05	●
SDCT120424FNLE	4	12,70	4,76	12,70	—	2,4	0,05	●
SDCT120432FNLE	4	12,70	4,76	12,70	—	3,2	0,05	●

KLASSISCHE FRÄSER

GEWINDEFÄSER



SDET-PD-GB2

GB2 (geschliffen) 5° Spanwinkel

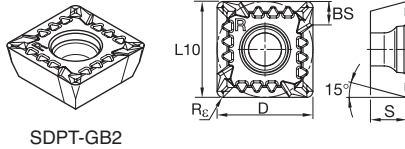
● Erste Wahl
○ Alternative Wahl

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

TECHNISCHE DATEN

Katalognummer	Schneidkanten	D	S	L10	BS	Re	hm	KC520M	KC725M	KC915M	KC935M
SDET1204PDERGB2	4	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,08	●	●	●	●
SDET1204PDSRGB2	4	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,10	●	●	●	●
SDET120412PDERGB2	4	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,15	●	●	●	●
SDET120416SNGB2	4	12,70	4,76	12,70	—	1,6	0,10	●	●	●	●
SDET120420SNGB2	4	12,70	4,76	12,70	—	2,0	0,10	●	●	●	●
SDET120424SNGB2	4	12,70	4,76	12,70	—	2,4	0,10	●	●	●	●
SDET120432SNGB2	4	12,70	4,76	12,70	—	3,2	0,10	●	●	●	●

INDEX



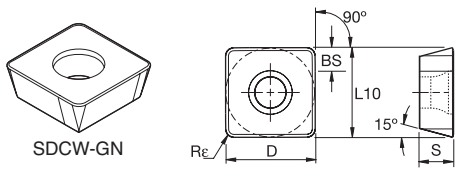
SDPT-GB2

■ GB2 (präzisionsgesintert) 5° Spanwinkel

H				
S	●			
N				
K			●	
M				○
P				○

● Erste Wahl
○ Alternative Wahl

Katalognummer	Schneidkanten	D	S	L10	BS	Re	hm	KC725M	KC915M	KC935M
SDPT1204PDERGB2	4	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,10	●	●	●
SDPT1204PDSRGB2	4	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,15	●	●	●



SDCW-GN

■ GN (geschliffen) ohne Spanformstufe

H				
S	●			
N				
K			●	
M				
P				

● Erste Wahl
○ Alternative Wahl

Katalognummer	Schneidkanten	D	S	L10	BS	Re	hm	KY3500
SDCW1204PDSRGN	4	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,08	●
SDCW120412PDSRGN	4	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,08	●

Proven Solution

KSSM 90° - IC 12,7mm

Kennametal Fräser: 80A06RS90SD12DG
Kennametal
Wendeschneidplatte: SDCW120412PDSRGN
Sorte: KY3500

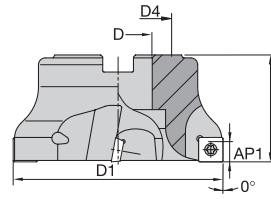
Bearbeitung: Planfräsen - Sphäroguss

	Kennametal	Wettbewerb
Schnittgeschwindigkeit:	548	203
Vorschub pro Zahn:	0,20 mm	0,17 mm
Axiale Schnitttiefe:	3,96 mm	3,96 mm
Bearbeitungszeit pro Werkstück:	1,19 min	3,743 min
Jährliche Kosten	18.711 €	29.067 €

Jährliche Einsparungen: 10.356 €

Aufsteckfräser mit Wendeschneidplatten

- Dickere Wendeschneidplatten für Hochleistungsanwendungen
- Hervorragend für Schulterfräsen in einem breiten Anwendungsbereich.
- Verschiedene Wendeschneidplatten-Eckenradien entsprechend den Werkstückanforderungen verfügbar.



■ Aufsteckfräser — weite Teilung

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	D4	D6	L	Ap1 max	kg	Max U/min
50	1926939	50A03RS90SD12DG	3	22	—	45	40	9,2	0,3	20600
63	1926936	63A04RS90SD12DG	4	22	—	50	40	9,2	0,5	18300
80	1926901	80A05RS90SD12DG	5	27	—	60	50	9,2	1,0	16300
100	1926841	100B06RS90SD12DG	6	32	—	80	50	9,2	1,6	14600
125	1926839	125B07RS90SD12DG	7	40	—	90	63	9,2	2,8	13000
160	1926836	160C08RS90SD12DG	8	40	67	100	63	9,2	4,3	11500

■ Aufsteckfräser — enge Teilung

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	D4	D6	L	Ap1 max	kg	Max U/min
50	1926938	50A04RS90SD12DG	4	22	—	46	40	9,2	0,3	20600
63	1926933	63A05RS90SD12DG	5	22	—	50	40	9,2	0,5	18300
80	1926898	80A06RS90SD12DG	6	27	—	60	50	9,2	1,0	16300
100	1926840	100B08RS90SD12DG	8	32	—	80	50	9,2	1,7	14600
125	1926837	125B10RS90SD12DG	10	40	—	90	63	9,2	2,9	13000
160	1926983	160C12RS90SD12DG	12	40	67	100	63	9,2	4,4	11500
200	1926941	200C14RS90SD12DG	14	60	102	130	63	9,2	6,8	10300

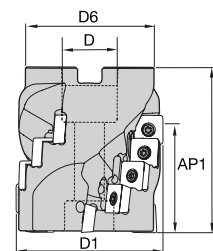
■ Ersatzteile

D1	Spannschraube	Torx-Plus-Schraubendreher	Anzugsmoment (Nm)	Unterlage	Schraube für Unterlage	Innensechskantschlüssel	Befestigungsschraube
50	MS2078	DT15IP	4	—	—	—	MS1234
63	MS2078	DT15IP	4	—	—	—	129.025
80	MS2078	DT15IP	4	SM449	SRS3	DH35M	MS2038
100	MS2078	DT15IP	4	SM449	SRS3	DH35M	—
125	MS2078	DT15IP	4	SM449	SRS3	DH35M	—
160	MS2078	DT15IP	4	SM449	SRS3	DH35M	—
200	MS2078	DT15IP	4	SM449	SRS3	DH35M	—

Bestellbeispiel:

1 x 50A03RS90SD12DG

10 x SDET1204PDERGB2 KC725M



VOLLHARTMETALL

WENDESCHNEID
PLATTEN

PLANFRÄSER

ECKFRÄSER

SCHEIBENFRÄSER

FORMEN- UND
GESENKBAU

KERAMIKFRÄSER

KLASSISCHE FRÄSER

GEWINDEFRÄSER

TECHNISCHE DATEN

INDEX

■ Aufsteckfräser — normale Teilung

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	Z U	D	D6	L	Ap1 max	kg	Max U/min
50	2400693	50A3RS90SD12L32	9	3	22	44	55	32,4	0,4	16400
63	2400694	63A3RS90SD12L50	15	3	27	55	70	51,2	0,9	14600
80	2400695	80A4RS90SD12L61	24	4	32	70	80	61,6	1,8	12950

■ Ersatzteile

D1	Spannschraube	Torx-Schlüssel	Anzugsmoment (Nm)	Kühlmittelschraube
50	MS1273	TT15	4	MS1235CG
63	MS1273	TT15	4	MS1238CG
80	MS1273	TT15	4	MS1241CG

Bestellbeispiel:

1 x 50A3RS90SD12L32

10 x SDCT1204PDEL8LD2 KC725M

Empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeit [m/min]

90° Einstellwinkel

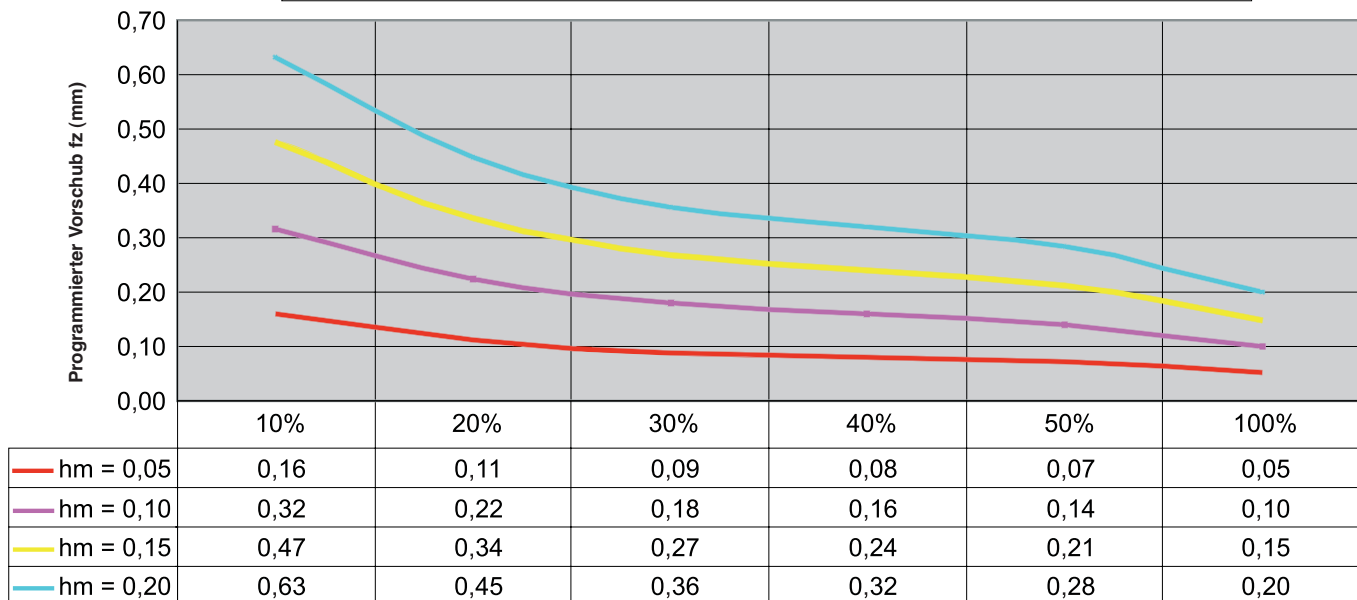
Werkstoff-Gruppe	KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KC915M			KC935M			KY3500		
P1										260	230	210				390	340	320			
P2										160	150	130				240	220	200			
P3										150	130	120				220	200	180			
P4							100	90	80	110	100	90				160	150	140			
P5							130	125	105	125	110	100				225	200	180			
P6							80	70		90	80					140	120				
M1							150	130	120	170	150	140				250	220	210			
M2							140	120	120	150	140	130				230	210	190			
M3							100	90		120	100					170	150				
K1				270	240	220				160	150	130	360	330	290	250	230	210	800	730	650
K2				210	190	180	200	180	170	130	120	110	290	260	240	200	180	170	630	570	530
K3				180	160	140	170	150	140	110	100	90	240	220	200	170	150	140	530	470	430
N1	1210	1080	990																		
N2																					
S1							30	30		40	30										
S2							30	30		30	30										
S3							40	40		40	40										
S4							50	40		50	50										
H1																					

Anfangsschnittgeschwindigkeiten ERSTE Wahl sind fett gedruckt.
 Wenn die mittlere Spannungsdicke größer wird, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

Empfohlene Startwerte für Zahnvorschub [mm/z]

Zahnvorschubkompensation für Einstellwinkel 90°
 (abhängig von der radialen Schnittbreite)

— hm = 0,05 — hm = 0,10 — hm = 0,15 — hm = 0,20



Prozentualer Fräserdurchmesser im Schnitt

Empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeit [m/min]

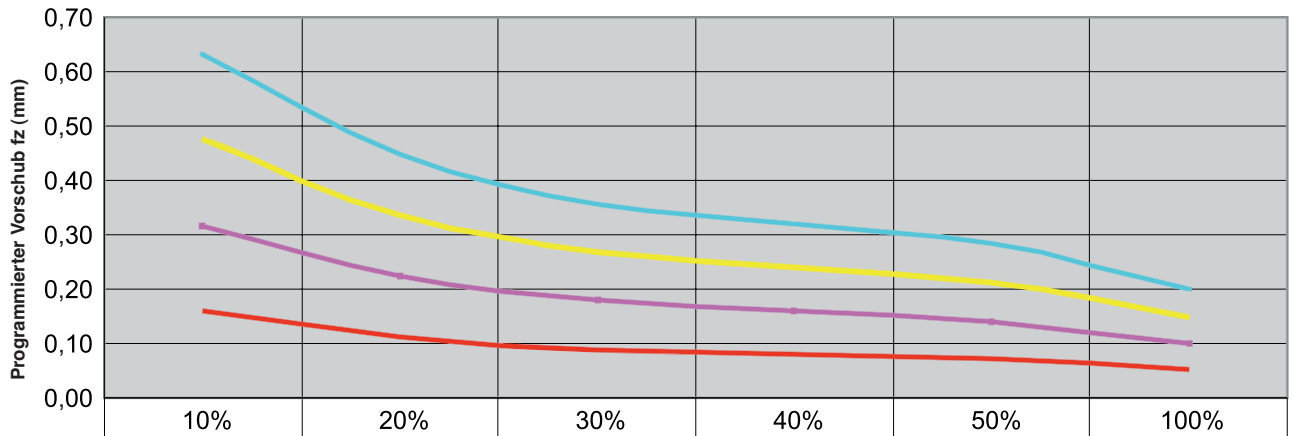
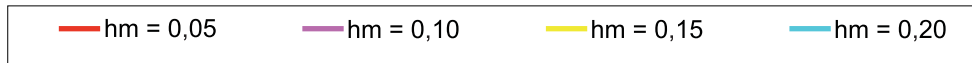
Walzenstirnfräsen - Schnittdaten

Werkstoff-Gruppe	KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KC915M			KC935M		
P1										180	160	150				270	240	220
P2										110	100	90				170	150	140
P3										100	90	80				150	140	120
P4							70	60	60	80	70	60				120	110	100
P5							92	80	75	100	90	85				160	140	125
P6							60	50		60	50					100	80	
M1							110	90	90	120	100	100				180	160	150
M2							100	90	80	110	100	90				160	150	130
M3							70	70		80	70					120	110	
K1				190	170	150				120	100	90	250	230	210	180	160	150
K2				150	130	120	140	130	120	90	80	80	200	180	170	140	130	120
K3				120	110	100	120	110	100	80	70	60	170	150	140	120	110	100
N1	850	750	690															
N2																		
S1							20	20		20	20							
S2							20	20		20	20							
S3							20	20		30	30							
S4							30	30		40	30							
H1																		

Anfangsschnittgeschwindigkeiten ERSTE Wahl sind fett gedruckt.
Wenn die mittlere Spannungsdicke größer wird, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

Empfohlene Startwerte für Zahnvorschub [mm/z]

Zahnvorschubkompensation für Einstellwinkel 90°
(abhängig von der radialen Schnittbreite)



	10%	20%	30%	40%	50%	100%
hm = 0,05	0,16	0,11	0,09	0,08	0,07	0,05
hm = 0,10	0,32	0,22	0,18	0,16	0,14	0,10
hm = 0,15	0,47	0,34	0,27	0,24	0,21	0,15
hm = 0,20	0,63	0,45	0,36	0,32	0,28	0,20

Prozentualer Fräserdurchmesser im Schnitt