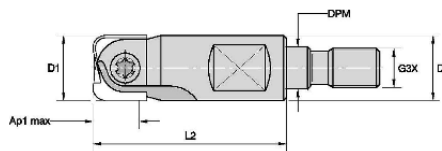


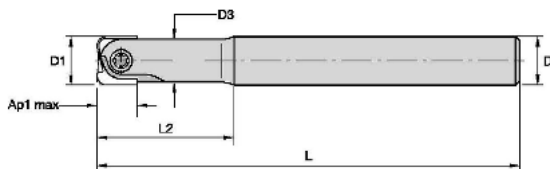
2.4 WSP-Fräsen Kopierfräsen

KDMT™

KÜHLUNG					EINSATZGEBIET
TEILUNG	Mittel				AUSFÜHRUNG
PLATTENSITZGRÖßE	12 / 16 / 20 / 25 / 32 mm				ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	• Torische Wendeplatten • Sehr hohe Vorschübe möglich	• Hohe Rundlaufgenauigkeit • Geeignet zum Schruppen / Schlichten			In Zusammenarbeit mit: 



Artikel-Code KDMT	D1 mm	D mm	L2 mm	G3X mm	Ap _{max} mm	Z	ZU	Max. Tauchwinkel	Anzugsdrehmoment Nm	Wende-schneidplatte	Stückpreis in Euro
KDMT12R028M08SN	12,0	13,0	28	M8	3,0	1	2	3°	4,0	KDM.12..	266,50
KDMT16R028M08SN	16,0	13,0	28	M8	4,0	1	2	3°	5,0	KDM.16..	278,50
KDMT20R032M10SN	20,0	18,0	32	M10	5,0	1	2	3°	6,0	KDM.20..	282,50



Artikel-Code KDMT	D1 mm	D mm	D3 mm	L mm	L2 mm	Ap _{max} mm	Z	ZU	Max. Tauchwinkel	Anzugsdrehmoment Nm	Wende-schneidplatte	Stückpreis in Euro
KDMT12R130A12SN	12,0	12,0	11	132	34	3,0	1	2	3°	4,0	KDM.12..	116,50
KDMT12R150A12SN	12,0	12,0	11	152	48	3,0	1	2	3°	4,0	KDM.12..	121,50
KDMT16R140A16SN	16,0	16,0	14	142	40	4,0	1	2	3°	5,0	KDM.16..	123,00
KDMT16R160A16SN	16,0	16,0	14	162	57	4,0	1	2	3°	5,0	KDM.16..	131,00
KDMT20R160A20SN	20,0	20,0	18	162	47	5,0	1	2	3°	6,0	KDM.20..	129,00
KDMT20R175A20SN	20,0	20,0	18	177	63	5,0	1	2	3°	6,0	KDM.20..	153,00
KDMT25R190A25SN	25,0	25,0	22	192	72	6,0	1	2	3°	6,5	KDM.25..	189,00
KDMT32R210A32SN	32,0	32,0	29	212	82	8,0	1	2	3°	6,5	KDM.32..	236,00

Ersatzteile

D1	Klemmschrauben
12	193.393
16	193.392
20	193.391
25	193.390
32	193.389



2.4 WSP-Fräsen Kopierfräsen

KDMT™**Übersicht Wendepplatten - Schruppbearbeitung**

1.Wahl	NE-Werkstoffe						Superlegierungen				Gehärteter Stahl			
	Alu Knetleg. (N1)	Si<12% (N2)	Si>12% (N3)	Kupfer/Messing (N4)	Kunststoff (N5)	GFK/CFK (N6)	Haynes (S1)	Stellite (S2)	Inconel (S3)	Titan (S4)	< 48 HRC (H1)	< 55 HRC (H2)	< 60 HRC (H3)	> 60 HRC (H4)
1.Wahl	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	160 m/min	110 m/min	-

Artikel-Code	Sorte	LI mm	W mm	S mm	Schneiden	ER mm	Ap mm			Werkstoff Gruppe	Stückpreis in Euro
--------------	-------	-------	------	------	-----------	-------	-------	---	---	------------------	--------------------

Hart Gr.12ae = 1xD
ae = 0,2xD

1.Wahl	KDMT1210ERGN	KCPK10	14	12	2,5	1	1,0	1,0	0,15	0,2	H H1-H3	37,85
--------	--------------	--------	----	----	-----	---	-----	-----	------	-----	----------------	-------

Hart Gr.16

1.Wahl	KDMT1610ERGN	KCPK10	16	16	3,0	1	1,0	1,0	0,15	0,2	H H1-H3	43,15
--------	--------------	--------	----	----	-----	---	-----	-----	------	-----	----------------	-------

Hart Gr.20

1.Wahl	KDMT2010ERGN	KCPK10	18	20	3,0	1	1,0	1,0	0,15	0,2	H H1-H3	47,75
--------	--------------	--------	----	----	-----	---	-----	-----	------	-----	----------------	-------

Hart Gr.25

1.Wahl	KDMT2510ERGN	KCPK10	23,5	25	4	1	1,0	1,0	0,15	0,2	H H1-H3	61,20
--------	--------------	--------	------	----	---	---	-----	-----	------	-----	----------------	-------

Hart Gr.32

1.Wahl	KDMS3220ERGN	KCPK10	28	32	5	1	2,6	1,0	0,15	0,2	H H1-H3	89,80
--------	--------------	--------	----	----	---	---	-----	-----	------	-----	----------------	-------

Übersicht Wendepplatten - Schlichtbearbeitung

1.Wahl	NE-Werkstoffe						Superlegierungen				Gehärteter Stahl			
	Alu Knetleg. (N1)	Si<12% (N2)	Si>12% (N3)	Kupfer/Messing (N4)	Kunststoff (N5)	GFK/CFK (N6)	Haynes (S1)	Stellite (S2)	Inconel (S3)	Titan (S4)	< 48 HRC (H1)	< 55 HRC (H2)	< 60 HRC (H3)	> 60 HRC (H4)
1.Wahl	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	160 m/min	160 m/min	110 m/min	-

Artikel-Code	Sorte	LI mm	W mm	S mm	Schneiden	ER mm	Ap mm			Werkstoff Gruppe	Stückpreis in Euro
--------------	-------	-------	------	------	-----------	-------	-------	---	---	------------------	--------------------

Hart Gr.12ae = 1xD
ae = 0,2xD

1.Wahl	KDMT1210ERGC	KCPH15	14	12	2,5	1	1,0	1,0	0,15	0,2	H H1-H3	44,75
--------	--------------	--------	----	----	-----	---	-----	-----	------	-----	----------------	-------

Hart Gr.16

1.Wahl	KDMT1610ERGC	KCPH15	16	16	3,0	1	1,0	1,0	0,15	0,2	H H1-H3	50,30
--------	--------------	--------	----	----	-----	---	-----	-----	------	-----	----------------	-------

Hart Gr.20

1.Wahl	KDMT2010ERGC	KCPH15	18	20	3,0	1	1,0	1,0	0,15	0,2	H H1-H3	56,40
--------	--------------	--------	----	----	-----	---	-----	-----	------	-----	----------------	-------

Hart Gr.25

1.Wahl	KDMT2510ERGC	KCPH15	23,5	25	4	1	1,0	1,0	0,15	0,2	H H1-H3	72,80
--------	--------------	--------	------	----	---	---	-----	-----	------	-----	----------------	-------



2.4 WSP-Fräsen Kopierfräsen

**KDMT™****Technische Informationen**

Beschreibung	Ø mm	Z	Max. Tauch- winkel°	Bohrung Ø Helixfräsen Min. (mm)	Bohrung Ø Helixfräsen Max. (mm)	Ap _{max} für Helixfräsen	A _{emax} Tauchen	Max. Drehzahl
Aufschaubare Fräser								
KDMT12R028M08SN	12,0	1	3°	-	-	-	-	40000
KDMT16R028M08SN	16,0	1	3°	-	-	-	-	40000
KDMT20R032M10SN	20,0	1	3°	-	-	-	-	40000
Zylinderschaft								
KDMT12R130A12SN	12,0	1	3°	-	-	-	-	40000
KDMT12R150A12SN	12,0	1	3°	-	-	-	-	40000
KDMT16R140A16SN	16,0	1	3°	-	-	-	-	40000
KDMT16R160A16SN	16,0	1	3°	-	-	-	-	40000
KDMT20R160A20SN	20,0	1	3°	-	-	-	-	40000
KDMT20R175A20SN	20,0	1	3°	-	-	-	-	40000
KDMT25R190A25SN	25,0	1	3°	-	-	-	-	40000
KDMT32R210A32SN	32,0	1	3°	-	-	-	-	40000

