

# ➤ Gamme KSSM™

## Principale application

La gamme polyvalente KSSM de Kennametal offre trois dimensions de plaquettes couvrant une gamme étendue d'applications : surfaçage, surfaçage-dressage, rainurage, profilage et fraisage en plongée selon l'axe Z.

## Caractéristiques et avantages

### Plaquettes KSSM IC 10

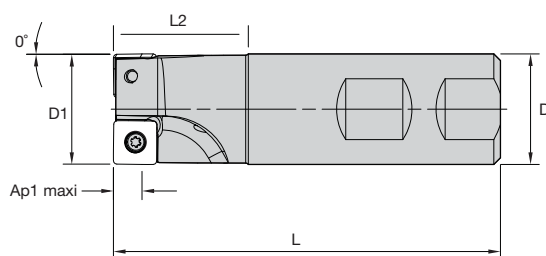
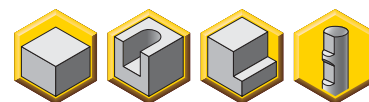
- Quatre arêtes de coupe.
- Excellent état de surface
- Peu de consommation de puissance.

### Plaquettes KSSM IC 12

- Quatre arêtes de coupe.
- Excellent état de surface
- Peu de consommation de puissance.
- Profondeurs de coupe plus importantes.



- Fraisage de parois à 90°.
- Excellent état de surface
- Peu de consommation de puissance.
- Quatre arêtes de coupe par plaquette.



### ■ Fraises à queue Weldon

Réf. commande	Réf. catalogue	D1	D	L	L2	Ap1 maxi	Z	kg	tr/mn maxi
1981679	25A02R039B25SSP10G	25	25	96	39	6,6	2	0,30	37100
1981788	32A03R039B32SSP10G	32	32	100	39	6,6	3	0,50	33200
1981790	40A04R049B32SSP10G	40	32	110	49	6,6	4	0,70	30300

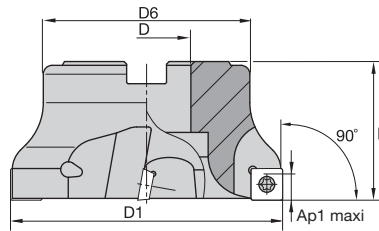
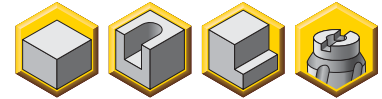
REMARQUE : Les fraises standard acceptent des rayons de pointe de plaquette jusqu'à 2mm sans modification.

### ■ Pièces détachées



D1	Vis de plaquette	Nm	Tournevis Torx Plus
25	MS2148	1,5	DT9IP
32	MS2148	1,5	DT9IP
40	MS2148	1,5	DT9IP

- Fraisage de parois à 90°.
- Excellent état de surface
- Peu de consommation de puissance.
- Quatre arêtes de coupe par plaquette.



■ Fraises à tenon

Réf. commande	Réf. catalogue	D1	D	D6	L	Ap1 maxi	Z	kg	tr/mn maxi
1981677	50A05RS90SP10DG	50	22	47	40	6,6	5	0,40	26300
1981678	63A06RS90SP10DG	63	22	50	40	6,6	6	0,50	23500
1981853	80A08RS90SP10DG	80	27	60	50	6,6	8	1,10	21450
1981854	100B10RS90SP10DG	100	32	80	50	6,6	10	1,70	18600

REMARQUE : Les fraises standard acceptent des rayons de pointe de plaquette jusqu'à 2mm sans modification.

■ Pièces détachées



D1	Vis de plaquette	Nm	Tournevis Torx Plus	vis d'assemblage
50	MS2148	1,5	DT9IP	—
63	MS2148	1,5	DT9IP	—
80	MS2148	1,5	DT9IP	MS1556
100	MS2148	1,5	DT9IP	—

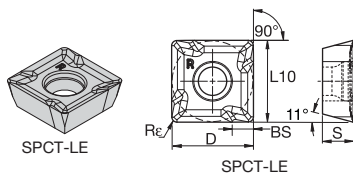


### Guide de sélection des plaquettes

Groupe Matières	Travaux légers (géométrie légère)		Applications générales		Travaux lourds (géométrie solide)	
	résistance à l'usure ←→				ténacité	
	Géométrie	Nuance	Géométrie	Nuance	Géométrie	Nuance
P1-P2	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPM40	.S..GB2	KCPK30
P3-P4	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPK30	.S..GB2	KCPK30
P5-P6	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
M1-M2	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
M3	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPM40	.S..GB2	KC725M
K1-K2	.E..LD2	KC520M	.E..GB2	KCK15	.S..GB2	KCK15
K3	.E..LD2	KC520M	.E..GB2	KC520M	.S..GB2	KC520M
N1-N2	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M	.F..LD	KC510M
N3	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M
S1-S2	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
S3	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPM40	.S..GB2	KC725M
S4	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
H1	.F..LD	KC510M	-	-	-	-

### Plaquettes indexables • SP.T10T3

- Pour l'aluminium.
- Affûtage de précision.
- Face de coupe à 20°.
- Quatre arêtes de coupe.



- premier choix
- choix alternatif

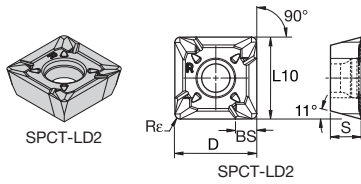
	P	M	K	N	S	H											
	●						○	●	●	●	●	○					
		●	●				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			●	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
					●		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### SPCT-LE

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Rε	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KTPK20	KY3500
SPCT10T304PPFLLE	10,00	3,97	10,00	2,70	0,4	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T304PPFRLE	10,00	3,97	10,00	2,70	0,4	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T3PPFLLE	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T3PPFRLE	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T312PPFRLE	10,00	3,97	10,00	2,70	1,2	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T320FNLE	10,00	3,97	10,00	-	2,0	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Fraises à surfacer-dresser

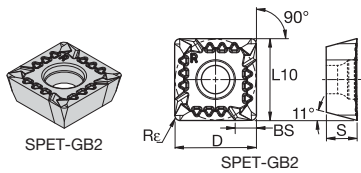
- Travaux légers et finition.
- Affûtage de précision.
- Face de coupe à 15°.
- Quatre arêtes de coupe.



■ SPCT-LD2

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Rε	hm	arêtes de coupe	beyond												
								KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KTPK20	KY3500		
SPCT10T304PPELLD2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,4	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T304PPERLD2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,4	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T3PPELLD2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T3PPERLD2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,04	4	-	●	-	●	-	-	-	●	-	-	-	-	-
SPCT10T312PPELLD2	10,00	3,97	10,00	2,70	1,2	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T312PPERLD2	10,00	3,97	10,00	2,70	1,2	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T316ENLD2	10,00	3,97	10,00	-	1,6	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	●	-	-	-	-	-
SPCT10T320ENLD2	10,00	3,97	10,00	-	2,0	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-

- Travaux moyens.
- Affûtage de précision.
- Face de coupe à 5°.
- Quatre arêtes de coupe.



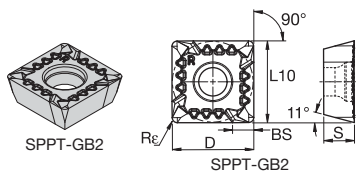
■ SPET-GB2

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Rε	hm	arêtes de coupe	beyond												
								KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KTPK20	KY3500		
SPET10T304PPELGB2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,4	0,08	4	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-
SPET10T304PPERGB2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,4	0,08	4	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-
SPET10T3PPELGB2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,08	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-
SPET10T3PPERGB2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,08	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-
SPET10T3PPSLGB2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,13	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SPET10T3PPSRGB2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,13	4	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Fraises à surfacer-dresser



- Travaux moyens.
- PSTS — Pressée et frittée à la dimension
- Face de coupe à 5°.
- Quatre arêtes de coupe.



- premier choix
- choix alternatif

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

### ■ SPPT-GB2

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Rε	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KTPK20	KY3500
SPPT10T3PPERGB2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,08	4	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
SPPT10T3PPSRGB2	10,00	3,97	10,00	2,70	0,8	0,13	4	-	-	-	-	●	●	-	-	-	●	-

### Avances de départ recommandées

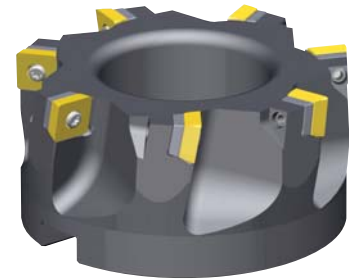
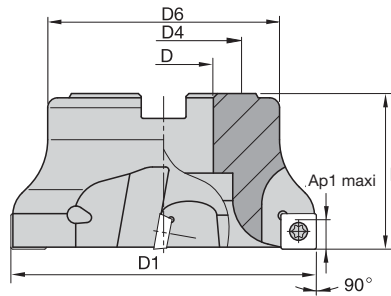
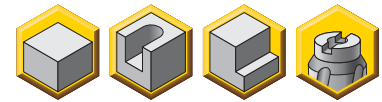
#### ■ Avances de départ recommandées [mm]

Travaux légers	Applications générales	Travaux lourds
----------------	------------------------	----------------

Géométrie de plaquette	Avance par dent de départ recommandée (Fz) en relation avec le % de l'Engagement Radial (ae)															Géométrie de plaquette
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LE	0,12	<b>0,42</b>	0,70	0,08	<b>0,30</b>	0,50	0,06	<b>0,23</b>	0,38	0,06	<b>0,20</b>	0,33	0,05	<b>0,18</b>	0,30	.F..LE
.F..LD	0,12	<b>0,42</b>	0,70	0,08	<b>0,30</b>	0,50	0,06	<b>0,23</b>	0,38	0,06	<b>0,20</b>	0,33	0,05	<b>0,18</b>	0,30	.F..LD
.E..LD2	0,12	<b>0,46</b>	0,81	0,09	<b>0,33</b>	0,58	0,07	<b>0,25</b>	0,43	0,06	<b>0,22</b>	0,38	0,05	<b>0,20</b>	0,35	.E..LD2
.E..LD	0,17	<b>0,47</b>	0,82	0,12	<b>0,34</b>	0,59	0,09	<b>0,26</b>	0,44	0,08	<b>0,22</b>	0,38	0,07	<b>0,20</b>	0,35	.E..LD
.E..GB2	0,23	<b>0,53</b>	0,89	0,17	<b>0,38</b>	0,64	0,13	<b>0,29</b>	0,48	0,11	<b>0,25</b>	0,41	0,10	<b>0,23</b>	0,38	.E..GB2
.S..GB	0,23	<b>0,59</b>	0,95	0,17	<b>0,43</b>	0,68	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,11	<b>0,28</b>	0,44	0,10	<b>0,25</b>	0,41	.S..GB
.S..GB2	0,23	<b>0,59</b>	0,95	0,17	<b>0,43</b>	0,68	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,11	<b>0,28</b>	0,44	0,10	<b>0,25</b>	0,41	.S..GB2
.S..GN	0,23	<b>0,59</b>	0,95	0,17	<b>0,43</b>	0,68	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,11	<b>0,28</b>	0,44	0,10	<b>0,25</b>	0,41	.S..GN

REMARQUE : Utiliser comme vitesse d'avance de départ la valeur indiquée pour les "Travaux légers".  
 Voir les pages X22-X37 pour les vitesses de départ recommandées.

- Fraisage de parois à 90°.
- Excellent état de surface
- Peu de consommation de puissance.
- Quatre arêtes de coupe par plaquette.



■ Fraises à tenon

Réf. commande	Réf. catalogue	D1	D	D4	D6	L	Ap1 maxi	Z	kg	tr/mn maxi
1926939	50A03RS90SD12DG	50	22	—	45	40	9,2	3	0,30	20600
1926938	50A04RS90SD12DG	50	22	—	46	40	9,2	4	0,30	20600
1926936	63A04RS90SD12DG	63	22	—	50	40	9,2	4	0,50	18300
1926933	63A05RS90SD12DG	63	22	—	50	40	9,2	5	0,50	18300
1926901	80A05RS90SD12DG	80	27	—	60	50	9,2	5	1,00	16300
1926898	80A06RS90SD12DG	80	27	—	60	50	9,2	6	1,00	16300
1926841	100B06RS90SD12DG	100	32	—	80	50	9,2	6	1,60	14600
1926840	100B08RS90SD12DG	100	32	—	80	50	9,2	8	1,70	14600
1926839	125B07RS90SD12DG	125	40	—	90	63	9,2	7	2,80	13000
1926837	125B10RS90SD12DG	125	40	—	90	63	9,2	10	2,90	13000
1926836	160C08RS90SD12DG	160	40	67	100	63	9,2	8	4,30	11500
1926983	160C12RS90SD12DG	160	40	67	100	63	9,2	12	4,40	11500
1926942	200C11RS90SD12DG	200	60	102	130	63	9,2	11	6,80	10300
1926941	200C14RS90SD12DG	200	60	102	130	63	9,2	14	6,83	10300

REMARQUE : Les fraises standard acceptent des rayons de pointe de plaquette jusqu'à 2mm sans modification.

■ Pièces détachées



D1	Vis de plaquette	Nm	Tournevis Torx Plus	sous-plaquette	vis de sous-plaquette	tournevis six pans	vis d'assemblage à tête basse	Vis six pans creux
50	MS2078	4,0	DT15IP	—	—	—	—	—
63	MS2078	4,0	DT15IP	—	—	—	129.025	—
80	MS2078	4,0	DT15IP	SM449	SRS3	DH35M	—	MS2038
100	MS2078	4,0	DT15IP	SM449	SRS3	DH35M	—	—
125	MS2078	4,0	DT15IP	SM449	SRS3	DH35M	—	—
160	MS2078	4,0	DT15IP	SM449	SRS3	DH35M	—	—
200	MS2078	4,0	DT15IP	SM449	SRS3	DH35M	—	—

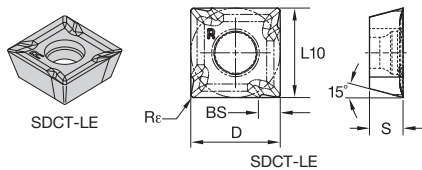
Fraises à surfacer-dresser

**Guide de sélection des plaquettes**

Groupe Matières	Travaux légers (géométrie légère)		Applications générales		Travaux lourds (géométrie solide)	
	résistance à l'usure				ténacité	
	Géométrie	Nuance	Géométrie	Nuance	Géométrie	Nuance
P1-P2	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPM40	.S..GB2	KCPM40
P3-P4	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPK30	.S..GB2	KCPK30
P5-P6	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
M1-M2	.E..LD2	KCSM40	.E..GB2	KCSM40	.S..GB2	KCSM40
M3	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPM40	.S..GB2	KCPM40
K1-K2	.E..LD2	KC520M	.E..GB2	KCK15	.S..GB2	KCK15
K3	.E..LD2	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..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
S3	.E..LD2	KCSM40	.E..GB2	KCSM40	.S..GB2	KCSM40
S4	.E..LD2	KCSM40	.E..GB2	KCSM40	.S..GB2	KCSM40
H1	-	-	-	-	-	-

**Plaquettes indexables • SD.T1204**

- Pour l'aluminium.
- Affûtage de précision.
- Face de coupe à 20°.
- Quatre arêtes de coupe.


**SDCT-LE**

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Rε	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KY3500
SDCT120404PDFLLE	12,70	4,76	12,70	2,70	0,4	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120404PDFRLE	12,70	4,76	12,70	2,70	0,4	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT1204PDFLLE	12,70	4,76	12,70	2,70	0,8	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT1204PDFRLE	12,70	4,76	12,70	2,70	0,8	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120412PDFLLE	12,70	4,76	12,70	2,70	1,2	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120412PDFRLE	12,70	4,76	12,70	2,70	1,2	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120416FNLE	12,70	4,76	12,70	-	1,6	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120420FNLE	12,70	4,76	12,70	-	2,0	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120424FNLE	12,70	4,76	12,70	-	2,4	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120432FNLE	12,70	4,76	12,70	-	3,2	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-



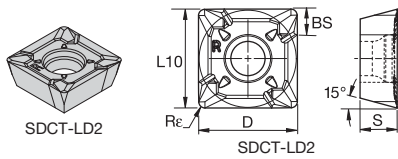
P	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- premier choix
- choix alternatif

Fraises à surfacer-dresser



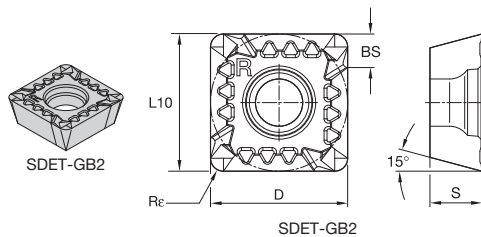
- Travaux légers et finition.
- Affûtage de précision.
- Face de coupe à 15°.
- Quatre arêtes de coupe.



### SDCT-LD2

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Re	hm	arêtes de coupe	beyond												
								KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KY3500			
SDCT120404PDELLD2	12,70	4,76	12,70	2,70	0,4	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120404PDERLD2	12,70	4,76	12,70	2,93	0,4	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT1204PDELLD2	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT1204PDERLD2	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,04	4	-	●	-	●	-	-	●	-	-	●	-	-	-
SDCT120412PDELLD2	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120412PDERLD2	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-
SDCT120416ENLD2	12,70	4,76	12,70	-	1,6	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-
SDCT120420ENLD2	12,70	4,76	12,70	-	2,0	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120424ENLD2	12,70	4,76	12,70	-	2,4	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120432ENLD2	12,70	4,76	12,70	-	3,2	0,04	4	-	-	●	●	-	-	-	-	-	●	●	-	-
SDCT120464ENLD2	12,70	4,76	12,70	-	6,3	0,04	2	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-	-

- Travaux moyens.
- Affûtage de précision.
- Face de coupe à 5°.
- Quatre arêtes de coupe.



### SDET-GB2

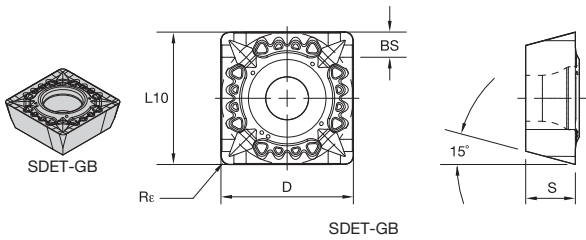
Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Re	hm	arêtes de coupe	beyond												
								KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KY3500			
SDET1204PDELGB2	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,08	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET1204PDERGB2	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,08	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-	-	●	-	-
SDET1204PDSLGB2	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,13	4	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET1204PDSRGB2	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,13	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120412PDELGB2	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,08	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120412PDERGB2	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,08	4	-	●	-	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-
SDET120416SNGB2	12,70	4,76	12,70	-	1,6	0,13	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120420SNGB2	12,70	4,76	12,70	-	2,0	0,13	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120424SNGB2	12,70	4,76	12,70	-	2,4	0,13	4	-	-	-	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120432SNGB2	12,70	4,76	12,70	-	3,2	0,13	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120432XENGB2	12,70	4,76	12,70	-	3,2	0,08	2	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDET120464SNGB2	12,70	4,76	12,70	-	6,4	0,13	2	-	-	-	●	-	-	●	-	-	-	-	-	-

Fraises à surfacer-dresser

- Travaux moyens.
- Affûtage de précision.
- Face de coupe à 5°.
- Quatre arêtes de coupe.

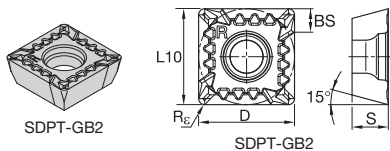
- premier choix
- choix alternatif

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



■ SDET-GB

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Re	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KY3500	
SDET1204PDERGB	12,70	4,76	12,70	2,56	0,8	0,08	4	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDET1204PDSRGB	12,70	4,76	12,70	2,56	0,8	0,15	4	-	-	-	●	-	●	●	●	●	●	-
SDET120412PDERGB	12,70	4,76	12,70	2,19	1,2	0,08	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120412PDSRGB	12,70	4,76	12,70	2,16	1,2	0,15	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120416ENGB	12,70	4,76	12,70	-	1,6	0,08	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SDET120416SNGB	12,70	4,76	12,70	-	1,6	0,15	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120424ENGB	12,70	4,76	12,70	-	2,4	0,08	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120424SNGB	12,70	4,76	12,70	-	2,4	0,15	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120432ENGB	12,70	4,76	12,70	-	3,2	0,08	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120432SNGB	12,70	4,76	12,70	-	3,2	0,15	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120448ENGB	12,70	4,76	12,70	-	4,8	0,08	2	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120448SNGB	12,70	4,76	12,70	-	4,8	0,15	2	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120464ENGB	12,70	4,76	12,70	-	6,4	0,08	2	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-
SDET120464SNGB	12,70	4,76	12,70	-	6,4	0,15	2	-	-	-	●	●	-	-	●	●	●	-



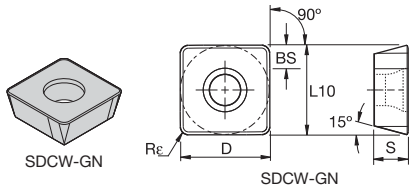
■ SDPT-GB2

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Re	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KY3500
SDPT1204PDERGB2	12,70	4,76	12,70	2,70	0,8	0,08	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-
SDPT1204PDSRGB2	12,70	4,76	12,70	2,70	0,8	0,13	4	-	-	-	●	-	●	●	-	-	-

Fraises à surfacer-dresser

- Travaux lourds.
- Affûtage de précision.
- Dessus plat à face de coupe 0°.
- Quatre arêtes de coupe.

● premier choix  
○ choix alternatif



■ SDCW-GN

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Re	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40	KY3500
SDCW1204PDSRGN	12,70	4,76	12,70	2,53	0,8	0,16	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
SDCW120412PDSRGN	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,16	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●

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

Avances de départ recommandées

■ Avances de départ recommandées [mm]

Travaux légers	Applications générales	Travaux lourds
----------------	------------------------	----------------

Géométrie de plaquette	Avance par dent de départ recommandée (Fz) en relation avec le % de l'Engagement Radial (ae)															Géométrie de plaquette
	5%		10%		20%		30%		40-100%							
.F..LE	0,12	<b>0,42</b>	0,74	0,08	<b>0,30</b>	0,54	0,06	<b>0,23</b>	0,40	0,06	<b>0,20</b>	0,35	0,05	<b>0,18</b>	0,32	.F..LE
.E..LD	0,17	<b>0,47</b>	0,82	0,12	<b>0,34</b>	0,59	0,09	<b>0,26</b>	0,44	0,08	<b>0,22</b>	0,38	0,07	<b>0,20</b>	0,35	.E..LD
.E..LD2	0,12	<b>0,46</b>	0,81	0,09	<b>0,33</b>	0,58	0,07	<b>0,25</b>	0,43	0,06	<b>0,22</b>	0,38	0,05	<b>0,20</b>	0,35	.E..LD2
.E..GB	0,23	<b>0,53</b>	0,89	0,17	<b>0,38</b>	0,64	0,13	<b>0,29</b>	0,48	0,11	<b>0,25</b>	0,41	0,10	<b>0,23</b>	0,38	.E..GB
.E..GB2	0,23	<b>0,53</b>	0,89	0,17	<b>0,38</b>	0,64	0,13	<b>0,29</b>	0,48	0,11	<b>0,25</b>	0,41	0,10	<b>0,23</b>	0,38	.E..GB2
.S..GB	0,23	<b>0,59</b>	0,95	0,17	<b>0,43</b>	0,68	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,11	<b>0,28</b>	0,44	0,10	<b>0,25</b>	0,41	.S..GB
.S..GB2	0,23	<b>0,59</b>	0,95	0,17	<b>0,43</b>	0,68	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,11	<b>0,28</b>	0,44	0,10	<b>0,25</b>	0,41	.S..GB2
.S..GN	0,23	<b>0,59</b>	0,95	0,17	<b>0,43</b>	0,68	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,11	<b>0,28</b>	0,44	0,10	<b>0,25</b>	0,41	.S..GN

REMARQUE : Utiliser comme vitesse d'avance de départ la valeur indiquée pour les "Travaux légers".  
Voir les pages X22-X37 pour les vitesses de départ recommandées.