

# ➤ KSSM™ 45°

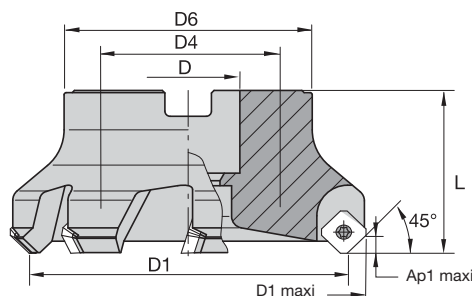
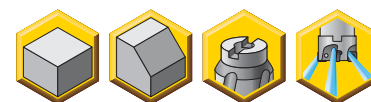
Fraise universelle pour l'usinage conventionnel.



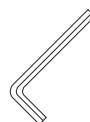
## Caractéristiques et avantages

- Plaquette SE.T1404.
- $Ap1$  maxi = 6,6mm.
- Quatre arêtes de coupe.
- Le logement est protégé par des sous-plaquettes en carbure.
- Manipulation facile et changement de plaquette rapide.

- Changement rapide de plaquette.
- Sous-plaquettes en carbure pour protéger le logement.

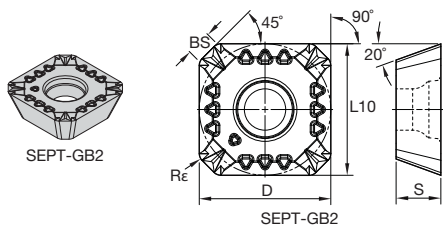

**■ KSSM 45° • Fraises à tenon**

Réf. commande	Réf. catalogue	D1	D1 maxi	D	D4	D6	L	Ap1 maxi	Z	kg	tr/mn maxi
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

**■ 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
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	—	—



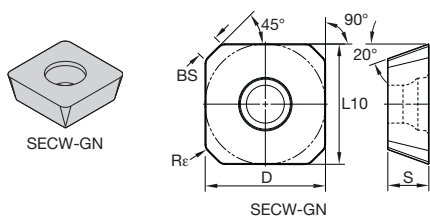


P	●	●	●	●	○	●
M	●	●	○	○	●	○
K	●	●	○	○	○	●
N	●	●	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○
H	●	●	○	○	○	○

● premier choix  
○ choix alternatif

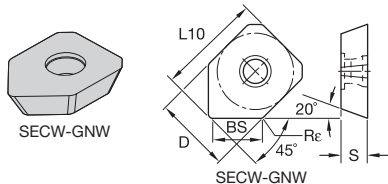
### SEPT-GB2

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Rε	hm	arêtes de coupe	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	-	-	●	●	○	-	-	-	-



### SECW-GN

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Rε	hm	arêtes de coupe	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

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Rε	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCSM30	KC522M	KCPM40	KY3500
SECW1404AEENGNW	14,00	4,76	8,26	8,26	0,8	0,04	2	-	-	●	-	-	-	-	-	-



Surfaçage

### 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	0,17	<b>0,59</b>	0,99	0,12	<b>0,43</b>	0,71	0,09	<b>0,32</b>	0,53	0,08	<b>0,28</b>	0,46	0,07	<b>0,25</b>	0,42	.F..LE
.E..LD2	0,17	<b>0,62</b>	1,15	0,13	<b>0,45</b>	0,82	0,10	<b>0,34</b>	0,61	0,08	<b>0,29</b>	0,53	0,08	<b>0,27</b>	0,49	.E..LD2
.E..LD	0,24	<b>0,67</b>	1,17	0,17	<b>0,48</b>	0,84	0,13	<b>0,36</b>	0,62	0,11	<b>0,31</b>	0,54	0,10	<b>0,29</b>	0,50	.E..LD
.E..GP	0,17	<b>0,62</b>	1,26	0,13	<b>0,45</b>	0,90	0,10	<b>0,34</b>	0,67	0,08	<b>0,29</b>	0,59	0,08	<b>0,27</b>	0,54	.E..GP
.E..GP2	0,24	<b>0,74</b>	1,27	0,17	<b>0,53</b>	0,91	0,13	<b>0,40</b>	0,68	0,11	<b>0,35</b>	0,59	0,10	<b>0,32</b>	0,54	.E..GP2
.E..GB2	0,33	<b>0,84</b>	1,35	0,24	<b>0,60</b>	0,97	0,18	<b>0,45</b>	0,72	0,16	<b>0,39</b>	0,63	0,14	<b>0,36</b>	0,57	.E..GB2
.S..GP2	0,33	<b>0,84</b>	1,35	0,24	<b>0,60</b>	0,97	0,18	<b>0,45</b>	0,72	0,16	<b>0,39</b>	0,63	0,14	<b>0,36</b>	0,57	.S..GP2
.S..GB2	0,33	<b>0,84</b>	1,35	0,24	<b>0,60</b>	0,97	0,18	<b>0,45</b>	0,72	0,16	<b>0,39</b>	0,63	0,14	<b>0,36</b>	0,57	.S..GB2
.S..GN	0,33	<b>0,84</b>	1,35	0,24	<b>0,60</b>	0,97	0,18	<b>0,45</b>	0,72	0,16	<b>0,39</b>	0,63	0,14	<b>0,36</b>	0,57	.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.