

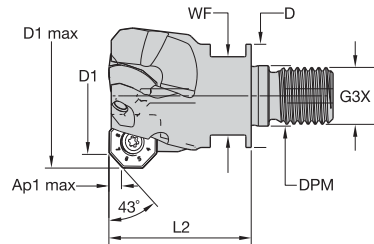
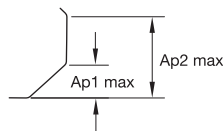
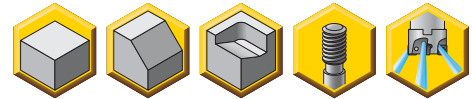
KSOM Mini: Wendeschneidplatte OF*T06

- Ap1 max. = 3,5 mm (8 Schneidkanten)
- Ap2 max. = 9 mm (4 Schneidkanten)

KSOM Wendeschneidplatte OF*T07

- Ap1 max. = 5 mm (8 Schneidkanten)
- Ap2 max. = 11 mm (4 Schneidkanten)

- Acht Schneidkanten pro Wendeschneidplatte.
- Besonders weicher Schnitt.



Ap1 max. = 3,5 mm (8 Schneidkanten)
Ap2 max. = 9 mm (4 Schneidkanten), Verringerung des Vorschubs um 40%

■ **KSOM Mini • Aufschaubarer Schafffräser**

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D1 max	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	Max. Tauchwinkel	kg	max. Drehzahl
5358886	KSOM32Z03M16OF06X	32	41,1	29	17,0	M16	40	22	3,5	3	11.0°	0,22	19890
5358887	KSOM40Z04M16OF06X	40	49,0	29	17,0	M16	40	22	3,5	4	7.5°	0,27	15920

■ **Ersatzteile**

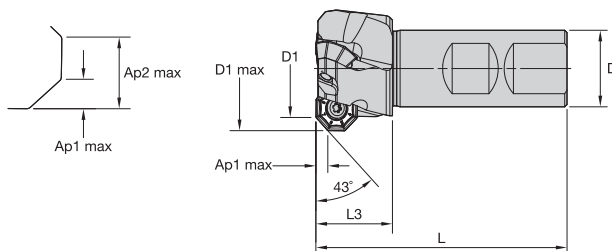
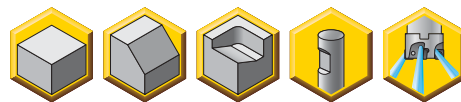


D1	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Nm	Torx Plus-Schlüssel
32	193.433	6,0	TTP15
40	193.433	6,0	TTP15

HINWEIS: Um das korrekte Anzugsmoment sicherzustellen, können der einstellbare Drehmomentschlüssel (Bestell-Nr. 6197561) und der TorxPlus15-Bit (Bestell-Nr. 6205880) separat bestellt werden.



- Besonders weicher Schnitt.
- Acht Schneidkanten pro Wendeschneidplatte.

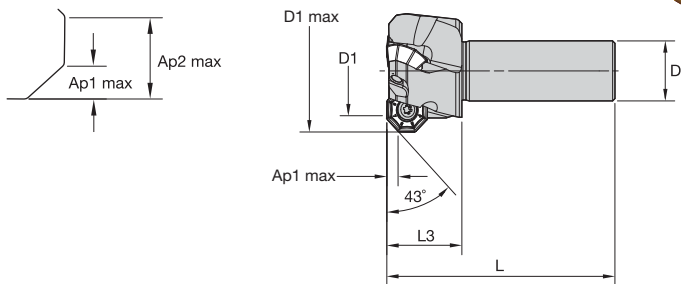
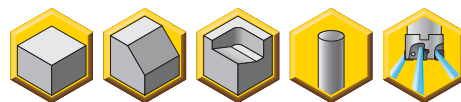


Ap1 max. = 3,5 mm (8 Schneidkanten)
 Ap2 max. = 9 mm (4 Schneidkanten), Verringerung des Vorschubs um 40%

■ KSOM Mini • Schafffräser mit Weldon®-Schaft

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D1 max	D	L	L3	Ap1 max	Z	Max. Tauchwinkel	kg	max. Drehzahl
3115894	KSOM32R02B20OF06	32	41,1	20	76	25	3,5	2	11.0°	0,25	19890
3115893	KSOM32R03B20OF06	32	41,1	20	76	25	3,5	3	11.0°	0,23	19890
3115882	KSOM32R03B25OF06	32	41,1	25	82	25	3,5	3	11.0°	0,32	19890
3115899	KSOM40R03B25OF06	40	49,0	25	82	25	3,5	3	8.0°	0,37	15920
3115898	KSOM40R04B25OF06	40	49,0	25	82	25	3,5	4	8.0°	0,37	15920
3115897	KSOM40R04B32OF06	40	49,0	32	110	49	3,5	4	8.0°	0,67	15920

- Acht Schneidkanten pro Wendeschneidplatte.
- Besonders weicher Schnitt.



Ap1 max. = 3,5 mm (8 Schneidkanten)
 Ap2 max. = 9 mm (4 Schneidkanten), Verringerung des Vorschubs um 40%

■ KSOM Mini • Schafffräser mit Zylinderschaft

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D1 max	D	L	L3	Ap1 max	Z	Max. Tauchwinkel	kg	max. Drehzahl
3660312	KSOM32R03A20OF06	32	41,1	20	76	25	3,5	3	11.0°	0,24	19890
5358888	KSOM32Z03A32OF06X	32	41,1	32	90	—	3,5	3	11.0°	0,52	19890

■ Ersatzteile



Wendeschneidplatten-Spannschraube



Nm

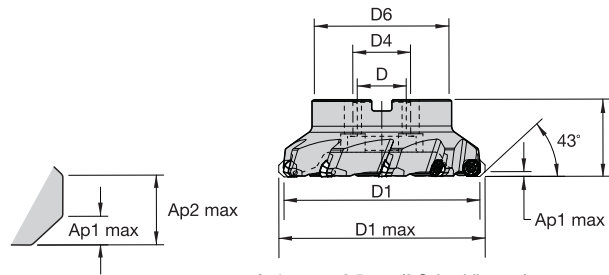
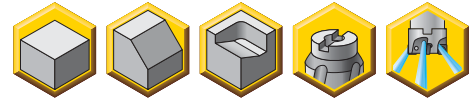


Torx Plus-Schlüssel

D1	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Nm	Torx Plus-Schlüssel
32	193.433	6,0	TTP15
40	193.433	6,0	TTP15

HINWEIS: Um das korrekte Anzugsmoment sicherzustellen, können der einstellbare Drehmomentschlüssel (Bestell-Nr. 6197561) und der TorxPlus15-Bit (Bestell-Nr. 6205880) separat bestellt werden.

- Acht Schneidkanten pro Wendeschneidplatte.
- Besonders weicher Schnitt.



Ap1 max. = 3,5 mm (8 Schneidkanten)
Ap2 max. = 9 mm (4 Schneidkanten), Verringerung des Vorschubs um 40%

KSOM Mini • Aufsteckfräser

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D1 max	D	D4	D6	L	Ap1 max	Z	Max. Tauchwinkel	kg	max. Drehzahl
5358889	KSOM40Z04OF06X	40	49,0	16	—	33	40	3,5	4	8.0°	0,23	15920
3115903	KSOM50R04OF06	50	58,9	22	—	38	43	3,5	4	5.0°	0,35	12730
5358930	KSOM50Z06OF06X	50	58,8	22	—	42	43	3,5	6	5.0°	0,37	12730
3115905	KSOM63R05OF06	63	71,8	22	—	50	43	3,5	5	4.0°	0,62	10110
5358931	KSOM63Z07OF06X	63	71,7	22	—	50	43	3,5	7	4.0°	0,61	10110
3115907	KSOM80R06OF06	80	88,7	27	—	60	50	3,5	6	3.0°	1,10	7960
5358932	KSOM80Z09OF06X	80	88,7	27	—	60	50	3,5	9	3.0°	1,09	7960
3115909	KSOM100R07OF06	100	108,6	32	—	80	50	3,5	7	2.0°	1,71	6370
3115908	KSOM100R10OF06	100	108,6	32	—	80	50	3,5	10	2.0°	1,75	6370
3115911	KSOM125R08OF06	125	133,6	40	—	94	63	3,5	8	2.0°	2,74	5090
3115910	KSOM125R12OF06	125	133,6	40	—	94	63	3,5	12	2.0°	2,83	5090
3115913	KSOM160R10OF06	160	168,5	40	67	114	63	3,5	10	1.0°	4,30	3980
3115912	KSOM160R16OF06	160	168,5	40	67	114	63	3,5	16	1.0°	4,46	3980

HINWEIS: „X“ in der Katalognummer steht für verbesserte Schlichtfähigkeit.

Ersatzteile

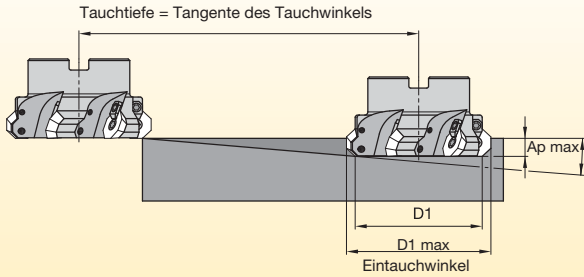


D1	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Nm	Torx Plus-Schlüssel	Zylinderschraube mit Innensechskant und Flachkopf	Spannschraube mit Zylinderkopf	Kühlmittel-Verschlußschraubensatz	Kühlmittel-Verschlußschraube	Kühlmittel-deckel
40	193.433	6,0	TTP15	—	MS1294	—	—	—
50	193.433	6,0	TTP15	129.025	—	—	—	—
63	193.433	6,0	TTP15	—	125.025	—	—	—
80	193.433	6,0	TTP15	—	125.230	—	—	—
100	193.433	6,0	TTP15	—	—	MS2189C	—	—
125	193.433	6,0	TTP15	—	—	—	420.200	470.232
160	193.433	6,0	TTP15	—	—	—	420.200	470.233

HINWEIS: Um das korrekte Anzugsmoment sicherzustellen, können der einstellbare Drehmomentschlüssel (Bestell-Nr. 6197561) und der TorxPlus 15-Bit (Bestell-Nr. 6205880) separat bestellt werden.

KSOM Mini Anwendung • OF.T06L5

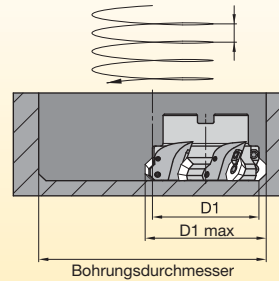
■ Schrägeintauchen



Metrische Version

D1 mm	D1 max mm	max ap mm	Eintauchwinkel (°)	Eintauchlänge mm
32	41,1	9	11,0	46,3
40	49,0	9	7,5	68,4
50	58,9	9	5,0	102,9
63	71,8	9	3,9	132,0
80	88,7	9	2,9	177,7
100	108,6	9	2,2	234,3
125	133,6	9	1,7	303,2
160	168,5	9	1,3	396,6

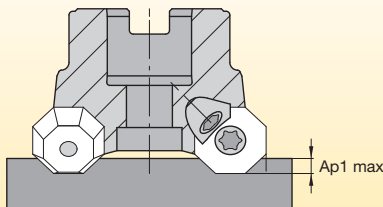
■ Spiralförmige Interpolation



Metrische Version

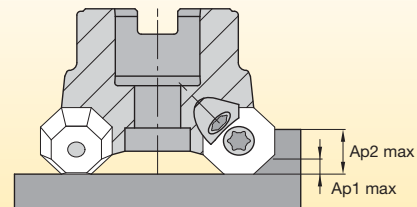
D1 mm	D1 max mm	Bohrungsdurchmesser		Ap/U mm
		min. mm	max. mm	
32	41,1	61,7	81,7	4,7
40	49,0	77,5	97,6	4,7
50	58,9	97,4	117,4	4,7
63	71,8	123,3	143,3	4,7
80	88,7	157,2	177,2	4,7
100	108,6	197,2	217,1	4,7
125	133,6	247,1	267,0	4,7
160	168,5	317,1	377,0	4,7

■ Tauchen



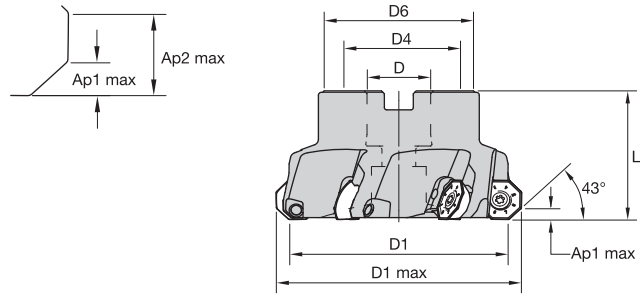
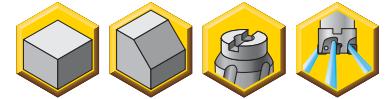
Max. Tauchtiefe	mm
Ap1 max	3,2

■ Planfräsen



Max. Schnitttiefe AP	mm	Zahnvorschub (fz)
Ap1 max	3,5	1 x fz
Ap2 max	9,0	0,6 x fz

- Acht Schneidkanten pro Wendeschneidplatte.
- Besonders weicher Schnitt.



Ap1 max. = 3,5 mm (8 Schneidkanten)
 Ap2 max. = 9 mm (4 Schneidkanten), Verringerung des Vorschubs um 40%

■ KSOM • Aufsteckfräser

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D1 max	D	D4	D6	L	Ap1 max	Z	Max. Tauchwinkel	kg	max. Drehzahl
3115873	KSOM63R04OF07	63	74,3	22	—	50	43	5,0	4	6.0°	0,61	10100
3115582	KSOM63R05OF07	63	74,3	22	—	50	43	5,0	5	6.0°	0,55	10100
3115875	KSOM80R04OF07	80	91,2	27	—	60	50	5,0	4	4.0°	1,14	7900
3115874	KSOM80R06OF07	80	91,2	27	—	60	50	5,0	6	4.0°	1,06	7900
3115877	KSOM100R05OF07	100	110,9	32	—	80	50	5,0	5	3.0°	1,66	6300
3115876	KSOM100R08OF07	100	110,9	32	—	80	50	5,0	8	3.0°	1,57	6300
3115879	KSOM125R06OF07	125	136,0	40	—	90	63	5,0	6	2.0°	2,56	5000
3115878	KSOM125R10OF07	125	136,0	40	—	90	63	5,0	10	2.0°	2,68	5000
3115881	KSOM160R07OF07	160	170,9	40	67	110	63	5,0	7	2.0°	4,20	3900
3115880	KSOM160R12OF07	160	170,9	40	67	110	63	5,0	12	2.0°	4,34	3900

■ Ersatzteile

D1	Wendeschneidplatten-Spannschraube	Nm	Torx Plus-Schlüssel	Spannschraube mit Zylinderkopf	Kühlmittel-Verschlußschraubensatz	Kühlmittel-Verschlußschraube	Kühlmittel-deckel
63	193.409	6,0	TTP20	125.025	—	—	—
80	193.409	6,0	TTP20	125.230	—	—	—
100	193.409	6,0	TTP20	—	MS2189C	—	—
125	193.409	6,0	TTP20	—	—	420.200	470.232
160	193.409	6,0	TTP20	—	—	420.200	470.233

HINWEIS: Um das korrekte Anzugsmoment sicherzustellen, können der einstellbare Drehmomentschlüssel (Bestell-Nr. 6197561) und der TorxPlus20-Bit (Bestell-Nr. 6205891) separat bestellt werden.

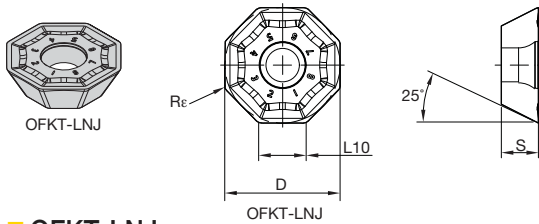


■ Auswahlhilfe für Wendeschneidplatten

Werkstoff- gruppe	Leichte Bearbeitung (Leicht schneidende Geometrie)		Allgemeine Anwendung		Schrupp- bearbeitung (Stabile Geometrie)	
	Versleiß- festigkeit				Zähigkeit	
	Geometrie	Sorte	Geometrie	Sorte	Geometrie	Sorte
P1-P2	.E..LB	KCPK30	.E..GB	KCPM40	.S..HB	KCPM40
P3-P4	.E..LB	KCPK30	.E..GB	KCPK30	.S..HB	KCPK30
P5-P6	.E..LB	KC725M	.E..GB	KC725M	.S..HB	KC725M
M1-M2	.E..LB	KC725M	.E..GB	KC725M	.S..HB	KC725M
M3	.E..LB	KCSM40	.E..GB	KCSM40	.S..HB	KCSM40
K1-K2	.E..LB	KCK15	.E..GB	KC520M	.S..HB	KCK15
K3	.E..LB	KC520M	.E..GB	KC520M	.S..HB	KC520M
N1-N2	.F..LNJ	KC410M	.F..LNJ	KC410M	.F..LNJ	KC410M
N3	.F..LNJ	KC410M	.F..LNJ	KC410M	.F..LNJ	KC410M
S1-S2	.E..LB	KC725M	.E..GB	KC725M	.S..HB	KC725M
S3	.E..LB	KCSM40	.E..GB	KCSM40	.S..HB	KCSM40
S4	.E..LB	KCSM40	.E..GB	KCSM40	.S..HB	KCSM40
H1	-	-	-	-	-	-

Wendeschneidplatten

- Erste Wahl für die Bearbeitung von Aluminium.



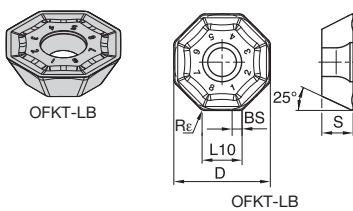
● Erste Wahl
○ Alternative

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

■ OFKT-LNJ

Katalognummer	D	S	L10	BS	Re	hm	Schneid- kanten	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
OFKT07L6AFFNLNJ	19	6,00	7,50	-	1,20	0,02	8	●	-	-	-	-	-	-	-	-

- Erste Wahl für leichte Bearbeitungen.

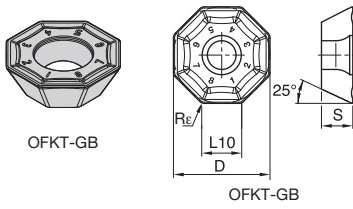


■ OFKT-LB

Katalognummer	D	S	L10	BS	Re	hm	Schneid- kanten	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
OFKT07L6AFENLB	19	6,00	7,50	2,10	1,20	0,10	8	-	-	-	-	-	●	-	-	-
OFKT07L6AFSNLB	19	6,00	7,50	2,10	1,20	0,22	8	-	-	-	-	-	●	-	-	-

Planfräser

- Erste Wahl für universelle Bearbeitungen.
- Mittlere -GB-Geometrie zur Schrubb- und Schlichtbearbeitung aller Werkstoffe.



OFKT-GB

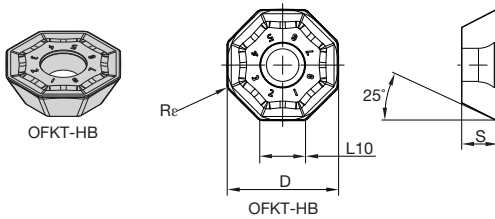
- Erste Wahl
- Alternative

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

Katalognummer	D	S	L10	BS	Re	hm	Schneidkanten
OFKT07L6AFENGB	19	6,00	7,50	—	1,20	0,15	8

-	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

- Erste Wahl für schwere Schrubbearbeitungen.

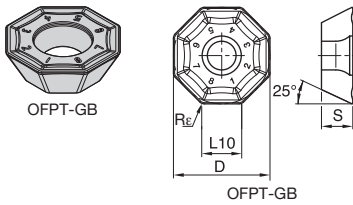


OFKT-HB

Katalognummer	D	S	L10	BS	Re	hm	Schneidkanten
OFKT07L6AFSNHB	19	6,00	7,50	—	1,20	0,21	8

-	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

- Erste Wahl für universelle Bearbeitungen.

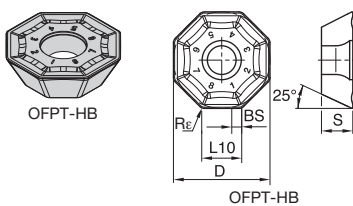


OFPT-GB

Katalognummer	D	S	L10	BS	Re	hm	Schneidkanten
OFPT07L6AFENGB	19	6,00	7,50	—	1,20	0,15	8

-	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

- Erste Wahl für schwere Schrubbearbeitungen.



OFPT-HB

Katalognummer	D	S	L10	BS	Re	hm	Schneidkanten
OFPT07L6AFSNHB	19	6,00	7,50	—	1,20	0,21	8

-	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

■ Empfohlene Startwerte für Vorschübe [mm]

Leichte Bearbeitung	Allgemeine Anwendung	Schrupp- bearbeitung
------------------------	-------------------------	-------------------------

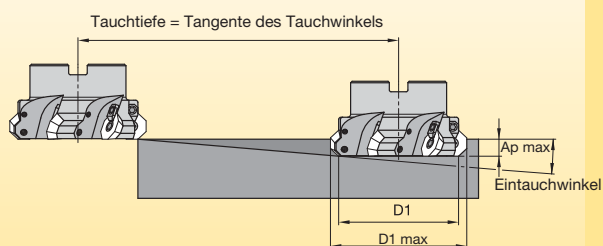
Wende- schneidplatten- Geometrie	Empfohlener Start-Vorschub pro Zahn (fz) im Verhältnis zur radialen Schnitttiefe (ae) in %															Wende- schneidplatten- Geometrie
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LNJ	0,17	0,67	1,20	0,12	0,49	0,86	0,09	0,36	0,64	0,08	0,32	0,56	0,07	0,29	0,51	.F..LNJ
.E..LB	0,34	0,75	1,20	0,25	0,54	0,86	0,19	0,40	0,64	0,16	0,35	0,56	0,15	0,32	0,51	.E..LB
.S..LB	0,34	0,73	1,33	0,25	0,53	0,96	0,19	0,39	0,71	0,16	0,34	0,62	0,15	0,32	0,57	.S..LB
.E..GB	0,34	0,87	1,40	0,25	0,62	1,00	0,19	0,47	0,74	0,16	0,41	0,65	0,15	0,37	0,59	.E..GB
.S..HB	0,34	0,87	1,49	0,25	0,62	1,07	0,19	0,47	0,79	0,16	0,41	0,69	0,15	0,37	0,63	.S..HB

HINWEIS: Verwenden Sie die Werte für „Leichte Bearbeitung“ als Startvorschub.
Bitte beachten Sie die Seiten X22–X37 für empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeiten.

KSOM Anwendung • OF.T07L6

KSOM Anwendung • OF.T07L6

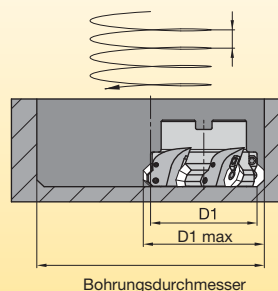
■ Schrägeintauchen



Metrische Version

D1 mm	D1 max mm	Ap max	Eintauchwinkel (°)	Eintauchlänge mm
63	74,2	9	5,5	121,5
80	91,1	9	4,0	167,3
100	111,0	9	3,0	223,2
125	135,9	9	2,3	291,3
160	170,8	9	1,7	394,2

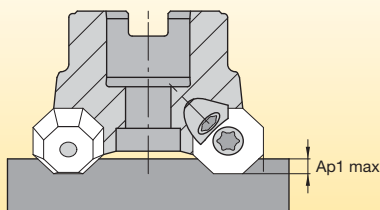
■ Spiralförmige Interpolation



Metrische Version

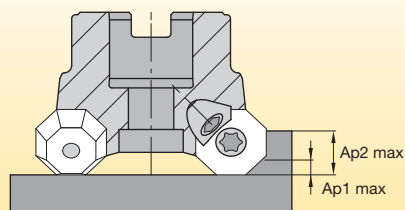
D1 mm	D1 max mm	Bohrungsdurchmesser		Ap/U mm
		min mm	max mm	
63	74,2	122,7	145,0	6,3
80	91,1	156,6	178,0	6,3
100	111,0	196,5	218,7	6,3
125	135,9	246,4	268,7	6,3
160	170,8	316,9	338,6	6,3

■ Tauchen



max. Eintauchtiefe	mm
Ap1 max	4,2

■ Planfräsen



Max. Schnitttiefe AP	mm	Zahnvorschub (fz)
Ap1 max	5,0	1 x fz
Ap2 max	11,0	0,6 x fz