

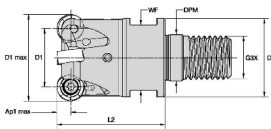
## 2.4 WSP-Fräsen Kopierfräsen



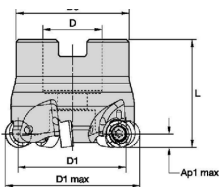
### Rodeka™



<b>KÜHLUNG</b>			<b>EINSATZGEBIET</b>
<b>TEILUNG</b>	Mittel / Weit		<b>AUSFÜHRUNG</b>
<b>PLATTENSITZGRÖßE</b>	10 mm		<b>ANWENDUNG</b>
<b>SPEZIFIKATION</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Einzigartige Verdrehsicherung</li> <li>• Breites Angebot an Geometrien</li> <li>• 8 effektive Schneidkanten</li> <li>• Doppelseitig runde Wendeplatten</li> </ul>		In Zusammenarbeit mit:



Code KDR	D1 max mm	D1 mm	D mm	L2 mm	G3X mm	AP max mm	Z	Max. Tauchwinkel	Anzugsdrehmoment Nm	Stückpreis in Euro
KDR25Z03M12RN10	25,0	15,0	21	32	M12	5,0	3	6°	2,0	351,00
KDR32Z04M16RN10	32,0	22,0	29	40	M16	5,0	4	5°	2,0	394,00
KDR35Z05M16RN10	35,0	25,0	29	40	M16	5,0	5	5°	2,0	430,50
KDR40Z05M16RN10	40,0	30,0	29	40	M16	5,0	5	4°	2,0	438,50



Code KDR	D1 max mm	D1 mm	D mm	D6 mm	L mm	AP1 max	Z	Max. Tauchwinkel	Anzugsdrehmoment Nm	Stückpreis in Euro
KDR40Z04S16RN10	40,0	30,0	16	38	40	5,0	4	4°	2,0	384,50
KDR40Z06S16RN10	40,0	30,0	16	38	40	5,0	6	4°	2,0	412,50
KDR50Z05S22RN10	50,0	40,0	22	42	40	5,0	5	3°	2,0	445,00
KDR50Z06S22RN10	50,0	40,0	22	42	40	5,0	6	3°	2,0	474,50
KDR52Z06S22RN10	52,0	42,0	22	49	50	5,0	6	3°	2,0	474,50
KDR63Z07S22RN10	63,0	53,0	22	49	50	5,0	7	3°	2,0	514,00
KDR66Z07S27RN10	66,0	56,0	27	60	50	5,0	7	3°	2,0	514,00
KDR80Z08S27RN10	80,0	70,0	27	60	50	5,0	8	2°	2,0	633,00

### Ersatzteile

Bestell-Nr.	Beschreibung
191.848	Spannschraube
170.025	Torx-Schraubendreher



# Rodeka™

## Übersicht Wendepplatten - Schruppbearbeitung

	Stahl						Guss			Rostfrei		
	<500 N/mm (P1)	<700 N/mm (P2)	<850 N/mm (P3)	<1000 N/mm (P4)	<1200 N/mm (P5)	<1400 N/mm (P6)	Grauguss (K1)	Sphäroguss (K2)	Kugelgraphit (K3)	<700 N/mm (M1)	>700 N/mm (M2)	Duplex (M3)
1.Wahl	395 m/min	255 m/min	230 m/min	185 m/min	230 m/min	135 m/min	265 m/min	210 m/min	175 m/min	200 m/min	180 m/min	135 m/min
2.Wahl	285 m/min	240 m/min	215 m/min	175 m/min	170 m/min	125 m/min	205 m/min	160 m/min	135 m/min	150 m/min	130 m/min	100 m/min

	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.Wahl	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Artikel-Code	Sorte	D mm	S mm	hm mm	Schneiden	R mm	Ap mm			Werkstoff Gruppe	Stückpreis in Euro	
<b>Stahl</b>											ae = 1xD	ae = 0,2xD
1.Wahl	RNGJ10T3M0SGD	KCMP30	10	3,93	0,09	8	5	2	0,28	0,35	<b>P</b> P1-P6	13,95
2.Wahl	RNPJ10T3M0SGD	KC522M	10	3,93	0,09	8	5	2	0,28	0,35	<b>P</b> P1-P6	10,75
<b>Rostfrei</b>												
1.Wahl	RNGJ10T3M0SGDJ	KCSM30	10	3,93	0,09	8	5	2	0,28	0,35	<b>M</b> M1-M3	14,05
2.Wahl	RNGJ10T3M0SGDJ	KC725M	10	3,93	0,09	8	5	2	0,28	0,35	<b>M</b> M1-M3	13,50
<b>Guss</b>												
1.Wahl	RNPJ10T3M0SGD	KCPK30	10	3,93	0,09	8	5	2	0,31	0,28	<b>K</b> K1-K3	11,20
2.Wahl	RNPJ10T3M0SGD	KC522M	10	3,93	0,09	8	5	2	0,31	0,28	<b>K</b> K1-K3	10,75

## Technische Informationen

Beschreibung	Ø mm	Z	Max. Tauchwinkel°	Bohrung Ø Helixfräsen Min. (mm)	Bohrung Ø Helixfräsen Max. (mm)	Apmax für Helixfräsen	Aemax Tauchen	Max. Drehzahl
--------------	------	---	-------------------	---------------------------------	---------------------------------	-----------------------	---------------	---------------

### Aufschaubare Fräser

KDR25Z03M12RN10	25,0	3	6°	-	-	-	-	54700
KDR32Z04M16RN10	32,0	4	5°	-	-	-	-	48300
KDR35Z05M16RN10	35,0	5	5°	-	-	-	-	46200
KDR40Z05M16RN10	40,0	5	4°	-	-	-	-	43200

### Aufsteckfräser

KDR40Z04S16RN10	40,0	4	4°	-	-	-	-	43200
KDR40Z06S16RN10	40,0	6	4°	-	-	-	-	43200
KDR50Z05S22RN10	50,0	5	3°	-	-	-	-	38600
KDR50Z06S22RN10	50,0	6	3°	-	-	-	-	38600
KDR52Z06S22RN10	52,0	6	3°	-	-	-	-	37900
KDR63Z07S22RN10	63,0	7	3°	-	-	-	-	34400
KDR66Z07S27RN10	80,0	7	3°	-	-	-	-	33600
KDR80Z08S27RN10	80,0	8	2°	-	-	-	-	30500

