

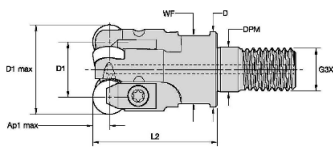
## 2.4 WSP-Fräsen Kopierfräsen



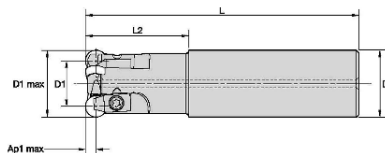
### KIPR™



<b>KÜHLUNG</b>			<b>EINSATZGEBIET</b>
<b>TEILUNG</b>	Mittel / Weit		<b>AUSFÜHRUNG</b>
<b>PLATTENSITZGRÖßE</b>	6 / 9 / 12 mm		<b>ANWENDUNG</b>
<b>SPEZIFIKATION</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohes Zeitspanvolumen</li> <li>• Optimierte Stirnfreifläche</li> <li>• Ausgezeichnete Produktivität</li> <li>• Runde Keramik Wendepalten</li> </ul>		In Zusammenarbeit mit:



Artikel-Code KIPR	D1 <sub>max</sub> mm	D1 mm	D mm	L2 mm	G3X mm	Ap <sub>max</sub> mm	Z	Max. Tauchwinkel	Anzugsdrehmoment Nm	Wendeschneidplatte
KIPR020RP09MF02	20,0	11,0	18	30	M10	4,8	2	13°	3,5	RPGN0903
KIPR020RP06MF03	20,0	14,0	18	30	M10	3,2	3	10°	1,9	RPGN0602
KIPR025RP09MF03	25,0	16,0	21	35	M12	4,8	3	8°	3,5	RPGN0903
KIPR032RP12MF03	32,0	19,0	29	45	M16	6,3	3	4,2°	6,0	RPGN1204



Artikel-Code KIPR	D1 <sub>max</sub> mm	D1 mm	D mm	L mm	L2 mm	Ap <sub>max</sub> mm	Z	Max. Tauchwinkel	Anzugsdrehmoment Nm	Wendeschneidplatte
KIPR016RP06CF02	16,0	10,0	16	75	26	3,2	2	14°	1,9	RPGN0602*
KIPR020RP09CF02	20,0	11,0	20	82	31	4,8	2	13°	3,5	RPGN0903**
KIPR020RP06CF03	20,0	14,0	20	82	31	3,2	3	10°	1,9	RPGN0602*
KIPR025RP09CF03	25,0	16,0	25	96	39	4,8	3	8°	3,5	RPGN0903**
KIPR032RP12CF03	32,0	20,0	32	110	50	6,3	3	4,2°	6,0	RPGN1204***
KIPR040RP12CF04	40,0	27,0	32	110	49	6,3	4	2,9°	6,0	RPGN1204***

### Ersatzteile

D1	Klemmelement	Klemmschrauben
16	KCI1	191.924*
20	KCI1	191.924*
20	KCI2	191.725**
25	KCI2	191.725**
32	KCI3M	193.409***
40	KCI3M	193.409***



# KIPR™

## 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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.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	-	-	-	-	-	-	550 m/min	550 m/min	795 m/min	-	-	-	-	-

Artikel-Code	Sorte	D mm	S mm	hm mm	Schneiden	R mm	Ap mm			Werkstoff Gruppe	
<b>Superlegierungen Schruppen Gr. 06</b>								ae = 1xD	ae = 0,2xD		
1.Wahl	RPGN060200E	KYS30	6	2,38	-	-	3	1,6	0,15	0,25	<b>S</b> S1-S3
<b>Superlegierungen Schruppen Gr. 09</b>											
1.Wahl	RPGN090300E	KYS30	10	3,18	-	-	5	2,4	0,15	0,25	<b>S</b> S1-S3
<b>Superlegierungen Schruppen Gr. 12</b>											
1.Wahl	RPGN120400E	KYS30	13	4,76	-	-	6,5	3,2	0,15	0,25	<b>S</b> S1-S3

## 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
<b>Aufschaubare Fräser</b>								
KIPR020RP09MF02	20,0	2	13°	-	-	-	-	23040
KIPR020RP06MF03	20,0	3	10°	-	-	-	-	33325
KIPR025RP09MF03	25,0	3	8°	-	-	-	-	20610
KIPR032RP12MF03	32,0	3	4,2°	-	-	-	-	20420
<b>Zylinderschaft Fräser</b>								
KIPR016RP06CF02	16,0	2	14°	-	-	-	-	37260
KIPR020RP09CF02	20,0	2	13°	-	-	-	-	23040
KIPR020RP06CF03	20,0	3	10°	-	-	-	-	33325
KIPR025RP09CF03	25,0	3	8°	-	-	-	-	20610
KIPR032RP12CF03	32,0	3	4,2°	-	-	-	-	20420
KIPR040RP12CF04	40,0	4	2,9°	-	-	-	-	18260



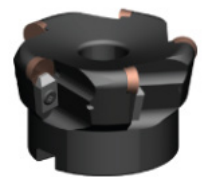
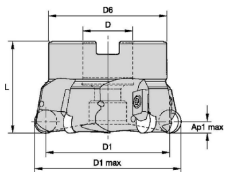
## 2.4 WSP-Fräsen Kopierfräsen



### KSSR <sup>TM</sup>



<b>KÜHLUNG</b>			<b>EINSATZGEBIET</b>
<b>TEILUNG</b>	Mittel		<b>AUSFÜHRUNG</b>
<b>PLATTENSITZGRÖßE</b>	12 mm		<b>ANWENDUNG</b>
<b>SPEZIFIKATION</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohes Zeitspanvolumen</li> <li>• Ausgezeichnete Produktivität</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Optimierte Stirnfreifläche</li> <li>• Runde Keramik Wendeplatten</li> </ul>	In Zusammenarbeit mit: 



Artikel-Code KSSR	D1 <sub>max</sub> mm	D1 mm	D mm	L mm	D6 mm	AP <sub>max</sub> mm	Z	Max. Tauchwinkel	Anzugsdrehmoment Nm	Wendeschneidplatte
KSSR050RP12CF04	50	37,42	16	50	44	6,3	4	1,95°	6,0	RPGN1204
KSSR080RP12CF05	80	67,36	27	50	60	6,3	5	1°	6,0	RPGN1204

### Ersatzteile

D1	Klemmschrauben
50/80	193.409

### Übersicht Wendeplatten - Schruppbearbeitung

	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	-	-	-	-	-	-	550 m/min	550 m/min	795 m/min	-	-	-	-	-

Artikel-Code	Sorte	D mm	S mm	hm mm	Schneiden	R mm	Ap mm		Werkstoff Gruppe
--------------	-------	------	------	-------	-----------	------	-------	--	------------------

Superlegierungen Schruppen Gr. 12

1.Wahl	RPGN120400E	KYS30	13	4,76	-	-	6,5	3,2	0,15	0,25		S1-S3
--------	-------------	-------	----	------	---	---	-----	-----	------	------	--	-------

### Technische Informationen

Beschreibung	Ø mm	Z	Max. Tauchwinkel°	Bohrung Ø Helixfräsen Min. (mm)	Bohrung Ø Helixfräsen Max. (mm)	Ap <sub>max</sub> für Helixfräsen	A <sub>emax</sub> Tauchen	Max. Drehzahl
--------------	------	---	-------------------	---------------------------------	---------------------------------	-----------------------------------	---------------------------	---------------

Aufsteckfräser

KSSR050RP12CF04	50	4	1,95°	-	-	-	-	16340
KSSR080RP12CF05	80	5	1°	-	-	-	-	12900

