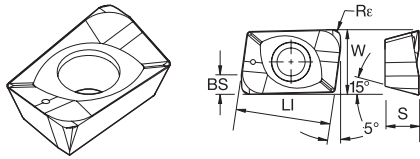




THINK **MILLING**,  
THINK **KENNAMETAL**.

FRÄSEN FRÄSEN FRÄSEN  
FRÄSEN FRÄSEN FRÄSEN  
FRÄSEN FRÄSEN FRÄSEN

Wendeschneidplatten für NGE-A ADKT10...



H										
S										
N										
K										
M										
P										

● Erste Wahl  
○ Alternative Wahl

Katalognummer	Schneidkanten	LI	W	S	BS	Re	hm	KC410M	KC520M	KC522M	KC525M	KC725M	KC915M	KC935M
ADKT103504PDERLC	2	10,00	6,70	3,50	2,00	0,4	0,08		●					
ADKT103504PDFRLC	2	10,00	6,70	3,50	2,00	0,4	0,05	●						
ADKT103504PDSRLC	2	10,00	6,70	3,50	2,00	0,4	0,10							
ADKT1035PDERLC	2	10,00	6,70	3,50	2,00	0,8	0,08		●					
ADKT1035PDFRLC	2	10,00	6,70	3,50	2,00	0,8	0,05	●						
ADKT1035PDSRLC	2	10,00	6,70	3,50	2,00	0,8	0,10		●					
ADKT103512PDERLC	2	10,00	6,70	3,50	2,00	1,2	0,08							
ADKT103516PDERLC	2	10,00	6,70	3,50	2,00	1,6	0,08							
ADKT103524PDERLC	2	10,00	6,61	3,50	2,00	2,4	0,08							
ADKT103532PDERLC	2	10,00	6,70	3,50	2,00	3,2	0,08							

■ ADPT16-GC

Katalognummer	Schneidkanten	LI	W	S	BS	Re	hm	KC410M	KC520M	KC522M	KC525M	KC725M	KC915M	KC935M
ADPT1035PDERGC	2	9,82	6,70	3,50	2,00	0,8	0,08		●					
ADPT1035PDSRGC	2	9,82	6,70	3,50	2,00	0,8	0,10							

■ ADPT16-GP

Katalognummer	Schneidkanten	LI	W	S	BS	Re	hm	KC410M	KC520M	KC522M	KC525M	KC725M	KC915M	KC935M
ADPT1035PDERGP	2	10,00	6,70	3,50	2,16	0,8	0,08		●					

Proven Solution

NGE-A

Kennametal Wettbewerber

**Kennametal Fräser: 20A03R031M10SAD10**

**Schnittgeschwindigkeit: 189 170**

**Kennametal**

**Vorschub pro Zahn: 0,08 mm 0,05 mm**

**Wendeschneidplatte: ADKT1035PDERLC**

**Axiale Schnitttiefe: 3 mm 3 mm**

**Sorte:**

**KC725M**

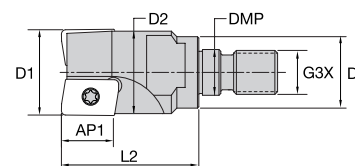
**Bearbeitungszeit pro Werkstück: 1,68 s 2,94 s**

**Jährliche Kosten 91.010 € 123.926 €**

**Bearbeitung: Nutfräsen - niedriglegierter Stahl**

**Jährliche Einsparungen: 32.916 €**

- 9 mm Schnitttiefe.
- 90°-Eckfräsen
- Innenkühlung



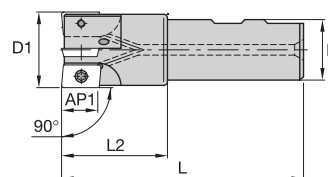
### ■ Einschraubfräser

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	G3X	DPM	D	D2	L2	Ap1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
12	1888425	12A01R025M08SAD10	1	M8	8,5	13	11,0	26	8,5	2.0°	0,03	18500
16	1888426	16A02R025M08SAD10	2	M8	8,5	13	14,9	25	8,5	3.0°	0,03	16000
20	1888427	20A03R031M10SAD10	3	M10	10,5	18	19,0	31	8,5	3.0°	0,06	14500
25	1888428	25A04R035M12SAD10	4	M12	12,5	21	23,6	35	8,5	4.0°	0,03	12000
32	1888429	32A05R040M16SAD10	5	M16	17,0	29	30,3	40	8,5	4.0°	0,21	11500

### ■ Ersatzteile

D1	Spannschraube	Torx-Schlüssel	Anzugsmoment (Nm)
12	MS1861	KT8	1,7
16	MS1861	KT8	1,7
20	MS1861	KT8	1,7
25	MS1861	KT8	1,7
32	MS1861	KT8	1,7

- 9 mm Schnitttiefe.
- 90°-Eckfräsen
- Innenkühlung



### ■ Schaftfräser – Weldonschaft

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	L2	L	Ap1 max	kg	Max U/min	Spannschraube	Anzugsmoment (Nm)	Torx-Schlüssel
12	1024341	12A1R026B16SAD10	1	16	26	75	9	0,08	18600	MS1861	1,7	KT8
14	1024342	14A1R026B16SAD10	1	16	26	75	9	0,08	17250	MS1861	1,7	KT8
16	1024343	16A2R026B16SAD10	2	16	26	75	9	0,09	16150	MS1861	1,7	KT8
18	1024374	18A2R031B20SAD10	2	20	31	82	9	0,15	15200	MS1861	1,7	KT8
20	1024383	20A3R031B20SAD10	3	20	31	82	9	0,14	14425	MS1861	1,7	KT8
20	1024375	20A2R031B20SAD10	2	20	31	82	9	0,14	14425	MS1861	1,7	KT8
22	1024376	22A3R039B25SAD10	3	25	39	96	9	0,26	13750	MS1861	1,7	KT8
25	1024404	25A4R039B25SAD10	4	25	39	96	9	0,28	12900	MS1974	1,7	KT8
25	1024377	25A3R039B25SAD10	3	25	39	96	9	0,29	12900	MS1861	1,7	KT8
28	1024378	28A4R039B25SAD10	4	25	39	96	9	0,31	12200	MS1974	1,7	KT8
30	1024379	30A4R043B25SAD10	4	25	41	100	9	0,35	11700	MS1861	1,7	KT8
32	1024380	32A4R039B32SAD10	4	32	39	100	9	0,52	11400	MS1974	1,7	KT8
32	1024381	32A5R039B32SAD10	5	32	39	100	9	0,52	11400	MS1974	1,7	KT8
40	1024382	40A6R049B32SAD10	6	32	49	110	9	0,72	10200	MS1974	1,7	KT8

Bestellbeispiel:

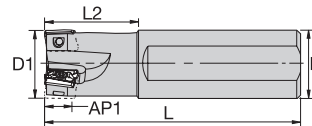
1 x 12A01R025M08SAD10

10 x ADKT103504PDERLC KC725M

Schafffräser und Aufsteckfräser mit Wendeschneidplatten

VOLLHARTMETALL

- 9 mm Schnitttiefe.
- 90°-Eckfräsen
- Innenkühlung



WENDESCHNEIDPLATTEN

Schafffräser – Zylinderschaft

PLANFRÄSER

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	L2	L	Ap1 max	kg	Max U/min
16	1888462	16A02R040A16SAD10	2	16	40	160	9	0,1	16150
20	1888459	20A02R050A20SAD10	2	20	50	200	9	0,1	14425

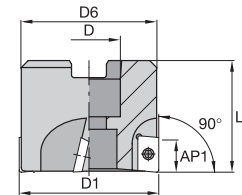
Ersatzteile

ECKFRÄSER

D1	Spannschraube	Torx-Schlüssel	Anzugsmoment (Nm)
16	MS1861	KT8	1,7
20	MS1861	KT8	1,7

SCHIEBENFRÄSER

- 9 mm Schnitttiefe.
- 90°-Eckfräsen
- Innenkühlung



Aufsteckfräser – weite Teilung

FORMEN- UND GESENKBAU

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	D6	L	Ap1 max	kg	Max U/min
40	1566786	40A04RS90AD10D	4	16	32	40	9	0,25	10200
50	1566075	50A05RS90AD10D	5	22	42	40	9	0,35	6300
63	1566073	63A06RS90AD10D	6	22	51	40	9	0,60	5100

Ersatzteile

KERAMIKFRÄSER

D1	Spannschraube	Torx-Schlüssel	Anzugsmoment (Nm)
40	MS1974	KT8	1,7
50	MS1974	KT8	1,7
63	MS1974	KT8	1,7

Aufsteckfräser – enge Teilung

KLASSISCHE FRÄSER

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	D6	L	Ap1 max	kg	Max U/min
40	1566076	40A06RS90AD10D	6	16	32	40	9	0,3	10200
50	1566074	50A07RS90AD10D	7	22	42	40	9	0,4	6300
63	1566072	63A08RS90AD10D	8	22	51	40	9	0,6	5100

Ersatzteile

GEWINDEFÄSER

D1	Spannschraube	Torx-Schlüssel	Anzugsmoment (Nm)
40	MS1974	KT8	1,7
50	MS1974	KT8	1,7
63	MS1974	KT8	1,7

TECHNISCHE DATEN

INDEX

Bestellbeispiel:  
 1 x 40A06RS90AD10D  
 10 x ADKT103504PDERLC KC725M

# Empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeit [m/min]

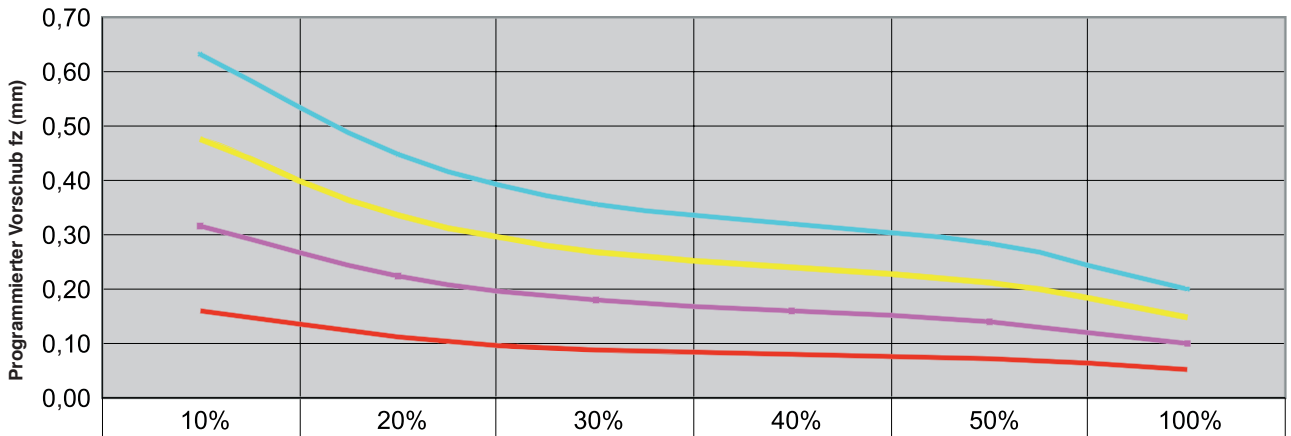
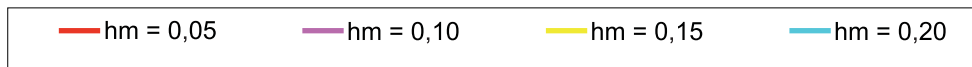
90° Einstellwinkel

Werkstoff-Gruppe	KC410M			KC520M			KC522M			KC525M			KC725M			KC915M			KC935M		
P1												260	<b>230</b>	210				390	<b>340</b>	320	
P2												160	<b>150</b>	130				240	<b>220</b>	200	
P3												150	<b>130</b>	120				220	<b>200</b>	180	
P4							100	<b>90</b>	80			110	<b>100</b>	90				160	<b>150</b>	140	
P5							130	<b>125</b>	105			125	<b>110</b>	100				225	<b>200</b>	180	
P6							80	<b>70</b>				90	<b>80</b>					140	<b>120</b>		
M1							150	<b>130</b>	120	200	<b>180</b>	165	170	<b>150</b>	140			250	<b>220</b>	210	
M2							140	<b>120</b>	120	170	<b>155</b>	140	150	<b>140</b>	130			230	<b>210</b>	190	
M3							100	<b>90</b>		140	<b>125</b>	105	120	<b>100</b>				170	<b>150</b>		
K1				270	<b>240</b>	220							160	<b>150</b>	130	360	<b>330</b>	290	250	<b>230</b>	210
K2				210	<b>190</b>	180	200	<b>180</b>	170				130	<b>120</b>	110	290	<b>260</b>	240	200	<b>180</b>	170
K3				180	<b>160</b>	140	170	<b>150</b>	140				110	<b>100</b>	90	240	<b>220</b>	200	170	<b>150</b>	140
N1	1210	<b>1080</b>	990																		
N2																					
S1							30	<b>30</b>		65	<b>55</b>	45	40	<b>30</b>							
S2							30	<b>30</b>		45	<b>35</b>	30	30	<b>30</b>							
S3							40	<b>40</b>		40	<b>35</b>	30	40	<b>40</b>							
S4							50	<b>40</b>		50	<b>45</b>	35	50	<b>50</b>							
H1																					

Anfangsschnittgeschwindigkeiten ERSTE Wahl sind fett gedruckt.  
 Wenn die mittlere Spannungsdicke größer wird, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

# Empfohlene Startwerte für Zahnvorschub [mm/z]

Zahnvorschubkompensation für Einstellwinkel 90°  
 (abhängig von der radialen Schnittbreite)



	10%	20%	30%	40%	50%	100%
— hm = 0,05	0,16	0,11	0,09	0,08	0,07	0,05
— hm = 0,10	0,32	0,22	0,18	0,16	0,14	0,10
— hm = 0,15	0,47	0,34	0,27	0,24	0,21	0,15
— hm = 0,20	0,63	0,45	0,36	0,32	0,28	0,20

Prozentualer Fräserdurchmesser im Schnitt