

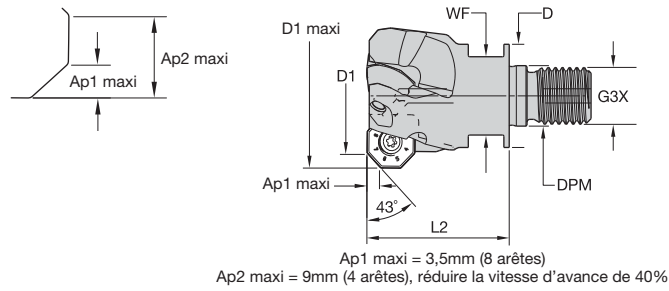
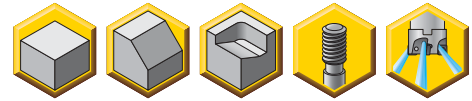
**KSOM Mini : plaquette OF\*T06**

- Ap1 maxi = 3,5mm (8 index)
- Ap2 maxi = 9mm (4 index)

**Plaquette KSOM OF\*T07**

- Ap1 maxi = 5mm (8 index)
- Ap2 maxi = 11mm (4 index)

- Huit arêtes de coupe par plaquette.
- Coupe ultra douce.



■ **KSOM Mini • Fraises à queue vissées**

Réf. commande	Réf. catalogue	D1	D1 maxi	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 maxi	Z	angle de ramping maxi	kg	tr/mn maxi
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

■ **Pièces détachées**

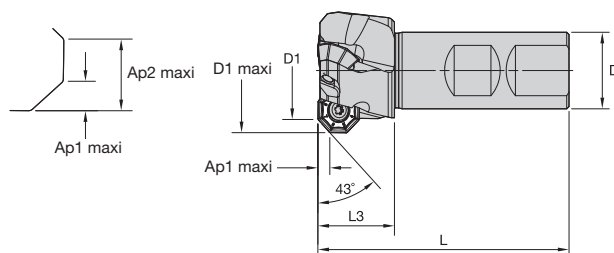


D1	Vis de plaquette	Nm	clé Torx Plus
32	193.433	6,0	TTP15
40	193.433	6,0	TTP15

REMARQUE : Le tournevis dynamométrique (réf. de commande 6197561) et l'embout TorxPlus 15 (réf. de commande 6205880) permettant de régler correctement le couple peuvent être achetés séparément.



- Coupe ultra douce.
- Huit arêtes de coupe par plaquette.

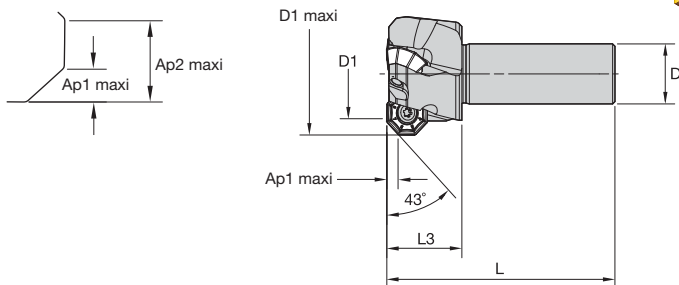


Ap1 maxi = 3,5mm (8 arêtes)  
 Ap2 maxi = 9mm (4 arêtes), réduire la vitesse d'avance de 40%

### ■ KSOM Mini • Fraises à queue Weldon®

Réf. commande	Réf. catalogue	D1	D1 maxi	D	L	L3	Ap1 maxi	Z	angle de ramping maxi	kg	tr/mn maxi
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

- Huit arêtes de coupe par plaquette.
- Coupe ultra douce.



Ap1 max = 3,5mm (8 edges)  
 Ap2 max = 9mm (4 edges); reduce feed rate by 40%

### ■ KSOM Mini • Fraises à surfacier

Réf. commande	Réf. catalogue	D1	D1 maxi	D	L	L3	Ap1 maxi	Z	angle de ramping maxi	kg	tr/mn maxi
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

### ■ Pièces détachées



Vis de plaquette



Nm



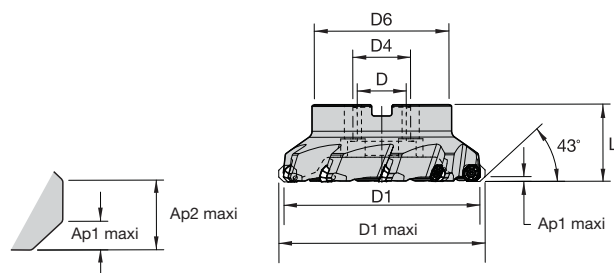
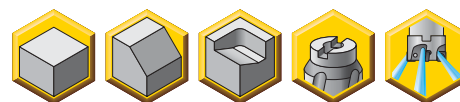
clé Torx Plus

D1	Vis de plaquette	Nm	clé Torx Plus
32	193.433	6,0	TTP15
40	193.433	6,0	TTP15

REMARQUE : Le tournevis dynamométrique (réf. de commande 6197561) et l'embout TorxPlus 15 (réf. de commande 6205880) permettant de régler correctement le couple peuvent être achetés séparément.

Surfaçage

- Huit arêtes de coupe par plaquette.
- Coupe ultra douce.



Ap1 maxi = 3,5mm (8 arêtes)  
Ap2 maxi = 9mm (4 arêtes), réduire la vitesse d'avance de 40%

■ **KSOM Mini • Fraises à tenon**

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

REMARQUE : Dans la référence catalogue, le "X" correspond à une meilleure finition.

■ **Pièces détachées**



D1	Vis de plaquette	Nm	clé Torx Plus	vis d'assemblage à tête basse	Vis six pans creux	Ens: Vis de fixation fraise avec arrosage	Vis de fixation fraise	disque d'arrosage
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

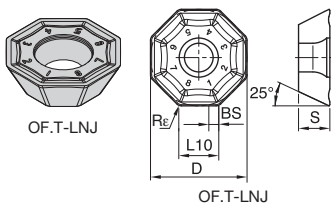
REMARQUE : Le tournevis dynamométrique (réf. de commande 6197561) et l'embout TorxPlus 15 (réf. de commande 6205880) permettant de régler correctement le couple peuvent être achetés séparément.

**Guide de sélection des plaquettes**

Groupe Matières	Travaux légers (géométrie légère)		Applications générales		Travaux lourds (géométrie solide)	
	résistance à l'usure				ténacité	
	Géométrie	Nuance	Géométrie	Nuance	Géométrie	Nuance
P1-P2	.E..LB	KCPK30	.E..GB	KCPM40	.S..HB	KCPK30
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	KCSM40	.E..GB	KCSM40	.S..HB	KCSM40
M3	.E..LB	KCSM40	.E..GB	KCSM40	.S..HB	KCSM40
K1-K2	.E..LB	KCK15	.E..GB	KC520M	.E..GB	KCK15
K3	.E..LB	KCPK30	.E..GB	KC520M	.S..HB	KCPK30
N1-N2	.F..LBJ	KC410M	.E..LBJ	KC422M	.E..LBJ	KC422M
N3	.F..LBJ	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	-	-	-	-	-	-

**Plaquettes indexables**

- Premier choix pour usiner l'aluminium à faible vitesse d'avance.



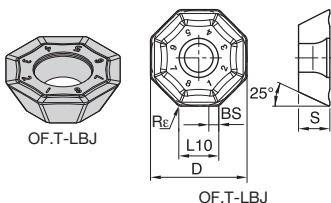
- premier choix
- choix alternatif

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

**OFKT-LNJ**

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Re	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
OFKT06L5AFFNLNJ	15	5,00	6,00	—	0,8	0,02	8	●	-	-	-	-	-	-	-	-

- Premier choix pour l'aluminium.

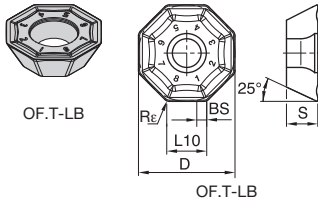

**OFKT-LBJ**

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Re	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
OFKT06L5AFENLBJ	15	5,00	6,00	—	0,8	0,03	8	-	●	-	-	-	-	-	-	-
OFKT06L5AFFNLBJ	15	5,00	6,00	—	0,8	0,02	8	●	-	-	-	-	-	-	-	-

Surfaçage

beyond

- Premier choix pour les travaux légers d'usinage.
- La géométrie légère -LB est le premier choix pour les applications aubes de turbine.



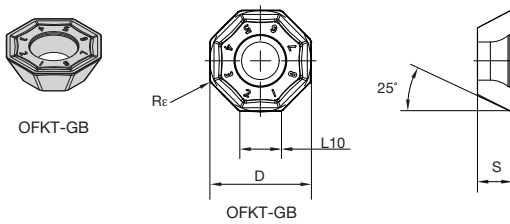
- premier choix
- choix alternatif

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

**OFKT-LB**

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Re	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
OFKT06L5AFENLB	15	5,00	6,00	1,23	0,8	0,10	8	-	-	-	●	●	○	○	-	●
OFKT06L5AFSNLB	15	5,00	6,00	1,21	0,8	0,22	8	-	-	●	●	●	-	●	-	-

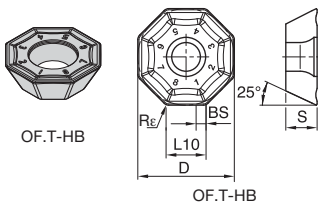
- Premier choix pour les applications générales.
- Géométrie moyenne -GB pour les opérations d'ébauche et de finition sur toutes matières.



**OFKT-GB**

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Re	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
OFKT06L5AFENGB	15	5,00	6,00	-	0,8	0,15	8	-	-	●	●	●	●	●	●	●

- Premier choix pour les travaux lourds.



**OFKT-HB**

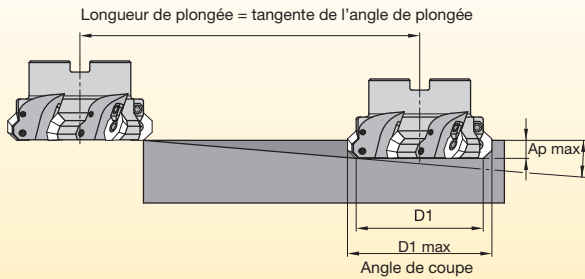
Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Re	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
OFKT06L5AFSNHB	15	5,00	6,00	-	0,8	0,21	8	-	-	-	●	●	-	●	-	-

Surfaçage



## Application KSOM Mini • OF.T06L5

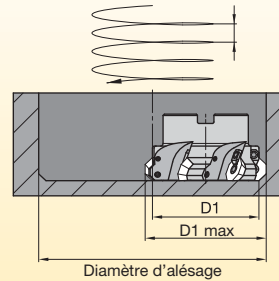
### ■ Ramping



### Métrique

D1 mm	D1 maxi mm	maxi ap mm	Angle de coupe (°)	longueur de plongée en 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

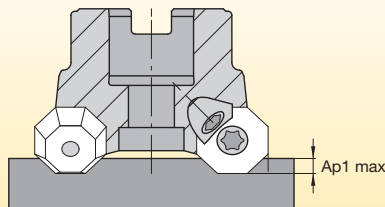
### ■ Interpolation hélicoïdale



### Métrique

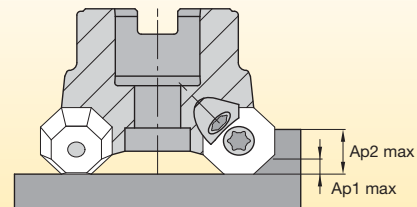
D1 mm	D1 maxi mm	Diamètre d'alésage		Ap/tr. mm
		mini (mm)	maxi mm	
32	41,1	61,7	81,7	4,7
40	49,0	77,5	97,6	4,7
50	58,9	97,4	117,4	4,7
63	71,8	123,3	143,3	4,7
80	88,7	157,2	177,2	4,7
100	108,6	197,2	217,1	4,7
125	133,6	247,1	267,0	4,7
160	168,5	317,1	377,0	4,7

### ■ Plongée



Profondeur de plongée maxi	mm
Ap1 maxi	3,2

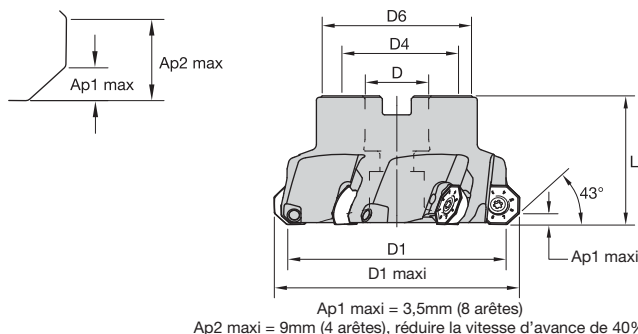
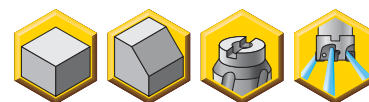
### ■ Surfaçage



Profondeur de coupe maxi AP	mm	Section de coupe (fz)
Ap1 maxi	3,5	1 x fz
Ap2 maxi	9,0	0,6 x fz



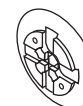
- Huit arêtes de coupe par plaquette.
- Coupe ultra douce.



### ■ KSOM Mini • Fraises à tenon

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

### ■ Pièces détachées



D1	Vis de plaquette	Nm	clé Torx Plus	Vis six pans creux	Ens: Vis de fixation fraise avec arrosage	Vis de fixation fraise	disque d'arrosage
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

REMARQUE : Le tournevis dynamométrique (réf. de commande 6197561) et l'embout TorxPlus 20 (réf. de commande 6205891) permettant de régler correctement le couple peuvent être achetés séparément.



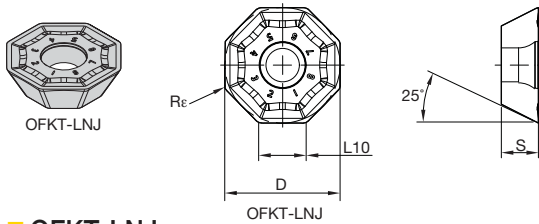
Surfaçage

■ Guide de sélection des plaquettes

Groupe Matières	Travaux légers (géométrie légère)		Applications générales		Travaux lourds (géométrie solide)	
	résistance à l'usure				ténacité	
	Géométrie	Nuance	Géométrie	Nuance	Géométrie	Nuance
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	-	-	-	-	-	-

Plaquettes indexables

- Premier choix pour l'aluminium.



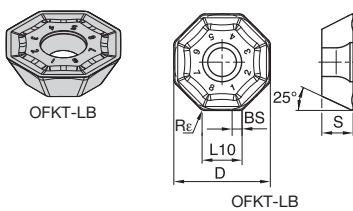
● premier choix  
○ choix alternatif

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

■ OFKT-LNJ

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	Re	hm	arêtes de coupe	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
OFKT07L6AFFNLNJ	19	6,00	7,50	-	1,20	0,02	8	●	-	-	-	-	-	-	-	-

- Premier choix pour les travaux légers d'usinage.

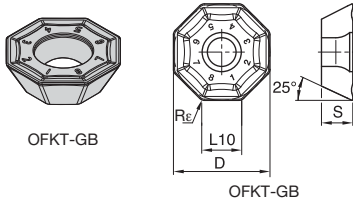


■ OFKT-LB

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

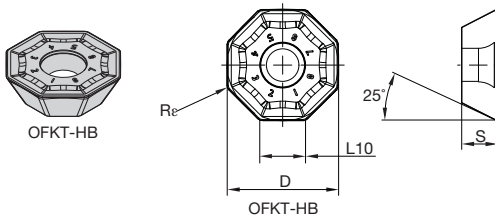
Surfaçage

- Premier choix pour les applications générales.
- Géométrie moyenne -GB pour les opérations d'ébauche et de finition sur toutes matières.


**OFKT-GB**

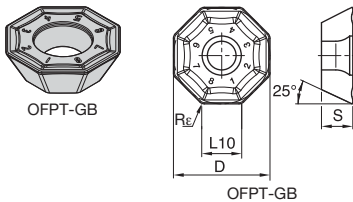
Réf. catalogue	D	S	L10	BS	R <sub>e</sub>	hm	arêtes de coupe
OFKT07L6AFENGB	19	6,00	7,50	—	1,20	0,15	8

- Premier choix pour les travaux lourds.


**OFKT-HB**

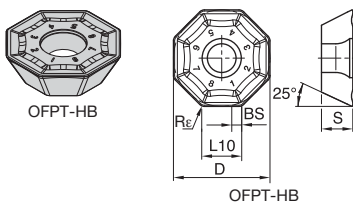
Réf. catalogue	D	S	L10	BS	R <sub>e</sub>	hm	arêtes de coupe
OFKT07L6AFSNHB	19	6,00	7,50	—	1,20	0,21	8

- Premier choix pour les applications générales.


**OFPT-GB**

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	R <sub>e</sub>	hm	arêtes de coupe
OFPT07L6AFENGB	19	6,00	7,50	—	1,20	0,15	8

- Premier choix pour les travaux lourds.


**OFPT- HB**

Réf. catalogue	D	S	L10	BS	R <sub>e</sub>	hm	arêtes de coupe
OFPT07L6AFSNHB	19	6,00	7,50	—	1,20	0,21	8

- premier choix
- choix alternatif

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

	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
OFKT07L6AFENGB	—	●	●	●	—	●	●	●	●
OFKT07L6AFSNHB	—	●	●	●	—	●	●	—	●
OFPT07L6AFENGB	—	●	●	●	●	●	●	—	—
OFPT07L6AFSNHB	—	—	●	●	●	●	—	—	—



■ Avances de départ recommandées [mm]

Travaux légers	Applications générales	Travaux lourds
----------------	------------------------	----------------

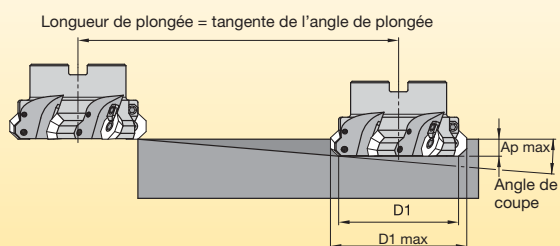
Géométrie de plaquette	Avance par dent de départ recommandée (Fz) en relation avec le % de l'Engagement Radial (ae)															Géométrie de plaquette
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LNJ	0,17	<b>0,67</b>	1,20	0,12	<b>0,49</b>	0,86	0,09	<b>0,36</b>	0,64	0,08	<b>0,32</b>	0,56	0,07	<b>0,29</b>	0,51	.F..LNJ
.E..LB	0,34	<b>0,75</b>	1,20	0,25	<b>0,54</b>	0,86	0,19	<b>0,40</b>	0,64	0,16	<b>0,35</b>	0,56	0,15	<b>0,32</b>	0,51	.E..LB
.S..LB	0,34	<b>0,73</b>	1,33	0,25	<b>0,53</b>	0,96	0,19	<b>0,39</b>	0,71	0,16	<b>0,34</b>	0,62	0,15	<b>0,32</b>	0,57	.S..LB
.E..GB	0,34	<b>0,87</b>	1,40	0,25	<b>0,62</b>	1,00	0,19	<b>0,47</b>	0,74	0,16	<b>0,41</b>	0,65	0,15	<b>0,37</b>	0,59	.E..GB
.S..HB	0,34	<b>0,87</b>	1,49	0,25	<b>0,62</b>	1,07	0,19	<b>0,47</b>	0,79	0,16	<b>0,41</b>	0,69	0,15	<b>0,37</b>	0,63	.S..HB

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.

Application KSOM • OF.T07L6

Application KSOM • OF.T07L6

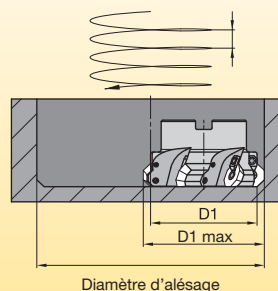
■ Ramping



Métrique

D1 mm	D1 maxi mm	Ap maxi	Angle de coupe (°)	longueur de plongée en 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

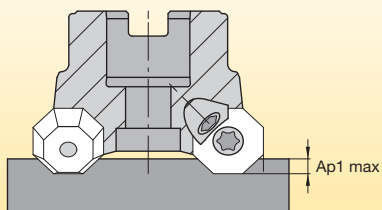
■ Interpolation hélicoïdale



Métrique

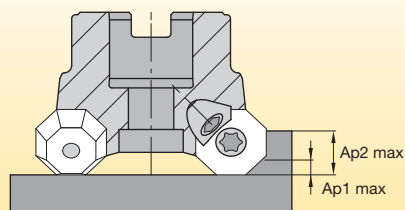
D1 mm	D1 maxi mm	Diamètre d'alésage		Ap/rev mm
		mini mm	maxi mm	
63	74,2	122,7	145,0	6,3
80	91,1	156,6	178,0	6,3
100	111,0	196,5	218,7	6,3
125	135,9	246,4	268,7	6,3
160	170,8	316,9	338,6	6,3

■ Plongée



Plongée ap maxi	mm
Ap1 maxi	4,2

■ Surfaçage



maxi DOC Ap	mm	avance par dent (fz)
Ap1 maxi	5,0	1 x fz
Ap2 maxi	11,0	0,6 x fz