

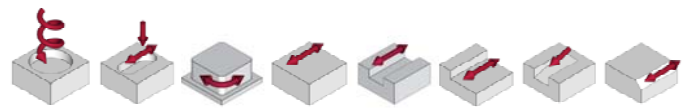
FOR SOLUBLE FLUTE  
18X02020.0.0.1  
DAVANTITE®

DAVANTITE®  
18X05050.0.0.1  
2013.07.01.18

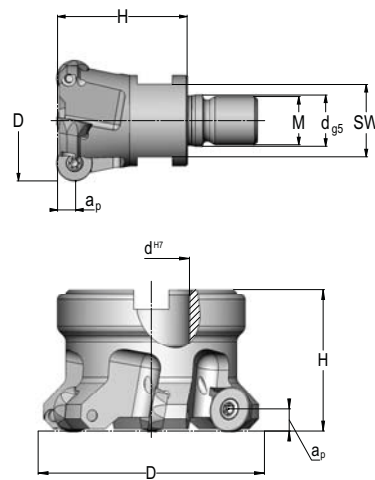


# KOPIERFRÄSER

# Kopierfräser RO18



- < RDGX-WSP mit Facetten verhindert Verdrehen und definiert die Fixierung im Werkzeugkörper
- < der axial und radial wirkende Spanwinkel garantiert einen weichen Schnitt
- < schon ab  $\varnothing 20$  mm



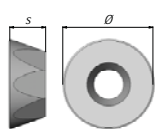
## Kopierfräser RO18 geschraubt

Artikel	D	H	d <sub>g5</sub>	M	SW	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	Rampe	lk	Kg	WSP
18R.2028.001	20	28	10,5	10	15	2	5,0	■	nein	0,21	RD..10T3.N*
18R.2433.001	24	33	12,5	12	17	2	6,0	5,0°	nein	0,21	RD..1204.N*
18R.3243.003	32	43	17,0	16	24	3	6,0	4,0°	nein	0,21	RD..1204.N
18R.3243.004	32	43	17,0	16	24	4	5,0	4,0°	ja	0,22	RD..10T3.N
18R.4043.001	40	43	17,0	16	24	4	6,0	3,0°	nein	0,25	RD..1204.N
18R.4043.002	40	43	17,0	16	24	3	6,0	3,0°	nein	0,23	RD..1204.N

\* unterschiedliche Schraubenlänge beachten

## Kopierfräser RO18 Messerkopf

Artikel	D	H	d <sup>H7</sup>	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	Rampe	lk	Kg	WSP
18R.5050.001	50	50	22	5	6,0	3,0°	ja	0,30	RD..1204.N
18R.5050.002	50	50	22	5	5,0	3,0°	ja	0,31	RD..10T3.N
18R.5250.001	52	50	22	5	6,0	3,0°	ja	0,35	RD..1204.N
18R.5250.002	52	50	22	6	5,0	3,0°	ja	0,35	RD..10T3.N
18R.6350.001	63	50	27	5	8,0	3,0°	ja	0,42	RD..1605.N
18R.6650.001	66	50	27	5	8,0	4,0°	ja	0,51	RD..1605.N
18R.6650.005	66	50	27	8	5,0	4,0°	ja	0,51	RD..10T3.N
18R.8050.002	80	50	27	6	8,0	3,0°	ja	0,96	RD..1605.N
18R.1050.002	100	50	32	7	8,0	3,0°	ja	1,49	RD..1605.N
18R.1263.001	125	63	40	8	8,0	2,0°	ja	2,91	RD..1605.N



WSP	Inkreisdurchmesser	Plattendicke
	ø 10 = 10,00	ST3 = 3,97
	ø 12 = 12,00	S 04 = 4,76
	ø 16 = 16,00	S 05 = 5,00

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen


Artikel	AS	Schneidstoff	a <sub>p</sub> bei 1/4 WSP-Ø	Guss			Stahl							
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14		
RD..10T3..	8	NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>	0,5	0,35	0,3	0,4	0,35	0,3	0,25				
			v <sub>c</sub>	280	260	250	280	260	250	240				
		SKY26	f <sub>z</sub>	0,4	0,3	0,25								
			v <sub>c</sub>	240	230	210								
		NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>				0,3	0,3	0,25	0,25	0,2	0,2		
			v <sub>c</sub>				260	250	230	220	200	180		
RD..1204..	8	NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>	0,5	0,35	0,3	0,45	0,4	0,35	0,3				
			v <sub>c</sub>	280	260	250	280	260	250	240				
		SKY26	f <sub>z</sub>	0,4	0,3	0,25								
			v <sub>c</sub>	240	230	210								
		NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>				0,3	0,3	0,25	0,25	0,2	0,2		
			v <sub>c</sub>				260	250	230	220	200	180		
		ICE43	f <sub>z</sub>				0,25	0,25	0,2	0,2	0,15	0,15		
			v <sub>c</sub>				260	250	230	220	200	180		
		RD..1605..	8	NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>	0,5	0,35	0,3	0,5	0,45	0,4	0,35		
					v <sub>c</sub>	280	260	250	280	260	250	240		
SKY26	f <sub>z</sub>			0,4	0,3	0,25								
	v <sub>c</sub>			240	230	210								
NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>						0,3	0,3	0,25	0,25	0,2	0,2		
	v <sub>c</sub>						260	250	230	220	200	180		



Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

	Artikel	AS	Schneidstoff	a <sub>p</sub> bei 1/4 WSP-Ø	Rostfrei			Titan	Alu
					C11	C10	C09	C08	E80
RD..10T3..	RDGX10T3M000210SN25	8	NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>					
				v <sub>c</sub>					
	RDGX10T3M000211TN28		SKY26	f <sub>z</sub>					
				v <sub>c</sub>					
	RDGX10T3M000214SN30		NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>	0,2	0,15	0,1	0,1	0,3
				v <sub>c</sub>	130	120	110	60-70	250-650
RD..1204..	RDGX1204M000110SN25	8	NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>					
				v <sub>c</sub>					
	RDGX1204M000111TN28		SKY26	f <sub>z</sub>					
				v <sub>c</sub>					
	RDGX1204M000114SN30		NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>	0,2	0,15	0,1	0,1	0,35
				v <sub>c</sub>	130	120	110	60-70	250-650
	RDGX1204M000113EN33		ICE43	f <sub>z</sub>	0,2	0,15	0,1		0,35
				v <sub>c</sub>	10	110	100		250-650
RD..1605..	RDGX1605M000110SN25	8	NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>					
				v <sub>c</sub>					
	RDGX1605M000111TN28		SKY26	f <sub>z</sub>					
				v <sub>c</sub>					
	RDGX1605M000114SN30		NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>	0,2	0,15	0,1	0,1	0,35
				v <sub>c</sub>	130	120	110	60-70	250-650

f <sub>z</sub> -Anpassung bei unterschiedlichen a <sub>p</sub> -Werten												
a <sub>p</sub>	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	7	8
RD 10	2,00	1,50	1,25	1,10	1,00	0,95	0,90	0,85	0,90			
RD 12	2,10	1,50	1,30	1,15	1,10	1,00	0,95	0,90	0,85	0,85		
RD 16	2,40	1,80	1,50	1,30	1,20	1,10	1,05	1,00	0,95	0,90	0,85	0,85

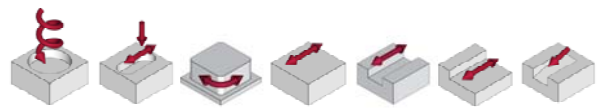
WSP		
RD..10T3.N	08B.0375.7991	TX208
RD..10T3.N*	08B.0363.7991	TX208
RD..1204.N	08B.3509.7991	TX215
RD..1204.N*	08B.3578.7991	TX215
RD..1605.N	08B.0513.7991	TX220

\* unterschiedliche Schraubenlänge beachten

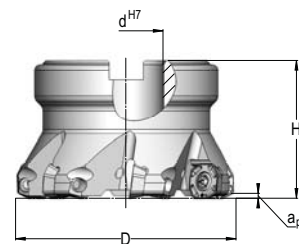
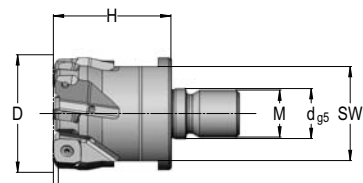
» Technische Informationen Rampe Seite 109  
 » Technische Informationen f<sub>z</sub>-Anpassung Seite 109



# Primavant UP90



- < HPC-Fräser für höchste Zeitspannvolumen
- < 4-schneidige UE-WSP ermöglicht auch 90°-Bearbeitung
- < speziell zum Taschenfräsen






## Primavant UP90 geschraubt

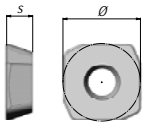
Artikel	D	H	d <sub>g5</sub>	M	SW	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	Rampe	Keil	lk	Kg	WSP
18U.3240.031	32	40	17	16	22	4	1,0	4,0°	nein	ja	0,19	UE..0903.R
18U.3540.032	35	40	17	16	27	4	1,0	4,0°	nein	ja	0,21	UE..0903.R
18U.4040.032	40	40	17	16	32	5	1,0	3,0°	nein	ja	0,31	UE..0903.R
18U.4040.041	40	40	17	16	32	4	2,0	4,0°	nein	ja	0,29	UE..1204.R

## Primavant UP90 Messerkopf

Artikel	D	H	d <sup>H7</sup>	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	Rampe	Keil	Ik	Kg	WSP
18U.5050.031	50	50	22	7	1,0	3,5°	nein	ja	0,41	UE..0903.R
18U.5050.041	50	50	22	5	2,0	4,0°	nein	ja	0,38	UE..1204.R
18U.6350.031	63	50	22	7	1,0	2,0°	nein	ja	0,73	UE..0903.R
18U.6350.041	63	50	22	6	2,0	2,5°	nein	ja	0,65	UE..1204.R
18U.8050.041	80	50	27	7	2,0	1,8°	nein	ja	1,04	UE..1204.R
18U.1050.052	100	50	32	9	2,0	▪	nein	ja	1,57	UE..1204.R
18U.1050.001	100	50	32	7	2,5	▪	ja	nein	1,59	UE..1506.R
18U.1263.001	125	63	40	8	2,5	▪	ja	nein	2,64	UE..1506.R
18U.1663.001	160	63	40	10	2,5	▪	ja	nein	4,54	UE..1506.R

Klemmset				WSP
08Z.0000.127	08K.0808.001	08Z.0000.010	TX208	UE..0903/UE..1204
08Z.0000.063	08K.1108.001	08Z.0000.010	TX220	UE..1506





WSP

Inkreisdurchmesser

Plattendicke

ø 09 = 9,52

S 03 = 3,20

ø 12 = 12,70

S 04 = 4,76

ø 15 = 15,90

S 06 = 6,35

Zuteilung Zerspanparameter zu den AV Materialgruppen

Artikel	AS	Schneidstoff		Guss			Stahl						
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14	
UE..0903..	UEGW09031001610SR25	NERO <sup>2</sup> 77	f <sub>z</sub>	1,8	1,5	1	1,8	1,8	1,5	1,5	1,2		
			v <sub>c</sub>	280	260	250	280	260	250	240	220		
	UEGW09031001611TR28	4	NERO <sup>2</sup> 77	f <sub>z</sub>	1,6	1,3	0,8	1,6	1,6	1,3	1,3	1	
				v <sub>c</sub>	280	260	250	280	260	250	240	220	
			ICE <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>	1,6	1,3	0,8	1,6	1,6	1,3	1,3	1	
				v <sub>c</sub>	260	250	230	260	250	230	220	200	
	UEGT09031021601TR25	4	SKY77	f <sub>z</sub>	1,8	1,5	1	1,8	1,8	1,5	1,5	1,2	1
				v <sub>c</sub>	260	250	240	260	250	240	220	200	180
			NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>	1,8	1,5	1	1,8	1,8	1,5	1,5	1,2	1
				v <sub>c</sub>	280	260	250	280	260	250	240	220	200
	UE..1204..	UEGW12041001610SR25	NERO <sup>2</sup> 77	f <sub>z</sub>	2	1,6	1	2	2	1,5	1,5	1,2	1
				v <sub>c</sub>	280	260	250	280	260	250	240	220	200
UEGW12041001611TR28		4	NERO <sup>2</sup> 77	f <sub>z</sub>	1,8	1,4	0,8	1,8	1,8	1,4	1,4	1	0,8
				v <sub>c</sub>	280	260	250	280	260	250	240	220	200
			ICE <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>	1,8	1,4	0,8	1,8	1,8	1,4	1,4	1	0,8
				v <sub>c</sub>	260	250	230	260	250	230	220	200	180
UEGT12041021601TR25		4	SKY77	f <sub>z</sub>	1,8	1,5	1	1,8	1,8	1,5	1,5	1,2	1
				v <sub>c</sub>	260	250	240	260	250	240	220	200	180
			NERO <sup>2</sup> 43	f <sub>z</sub>	1,8	1,5	1	1,8	1,8	1,5	1,5	1,2	1
				v <sub>c</sub>	280	260	250	280	260	250	240	220	200
UE..1506..		UEGW15061001410SR25	NERO <sup>2</sup> 77	f <sub>z</sub>	2,5	2	1,5	2,5	2,5	2	2	1,5	1,2
				v <sub>c</sub>	280	260	250	280	260	250	240	220	200
	UEGW15061001411TR28	4	NERO <sup>2</sup> 77	f <sub>z</sub>	2	1,6	1	2	2	1,5	1,5	1,2	1
				v <sub>c</sub>	280	260	250	280	260	250	240	220	200
			ICE <sup>2</sup> 77	f <sub>z</sub>	2	1,6	1	2	2	1,5	1,5	1,2	1
				v <sub>c</sub>	260	250	230	260	250	230	220	200	180

WSP



UE..0903.R	08B.0364.7991	TX208
UE..1204.R	08B.0411.7991	TX215
UE..1506.R	08B.4511.7991	TX220

» Technische Informationen Rampe Seite 109

» Information "theoretischer Eckenradius" Primavant UP90 Seite 110

