

DAVANTITE®
18X02020.0.0.1

DAVANTITE®
18X05050.0.0.1

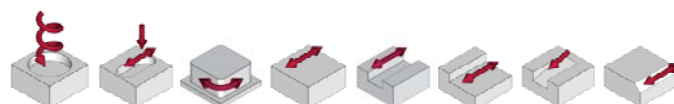


AVANTEC
18R.5050.001
105.775

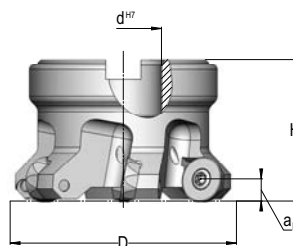
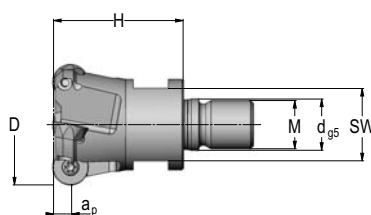
AVANTEC
18R.2020.001
242.775

FRESE A COPIARE

Frese a copiare RO18



- < le sfaccettature dell'inserto RDGX ne impediscono lo slittamento e ottimizzano il bloccaggio sul corpo fresa
- < l'angolo di spoglia, agendo in senso assiale e radiale, garantisce un taglio dolce
- < versione disponibile a partire da $\varnothing 20$ mm



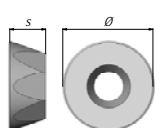
Frese a copiare RO18 con gambo filettato

articolo	D	H	d _{g5}	M	SW	z _{eff}	a _p	rampa	R.I.	Kg	INS
18R.2028.001	20	28	10,5	10	15	2	5,0	■	no	0,21	RD..10T3.N*
18R.2433.001	24	33	12,5	12	17	2	6,0	5,0°	no	0,21	RD..1204.N*
18R.3243.003	32	43	17,0	16	24	3	6,0	4,0°	no	0,21	RD..1204.N
18R.3243.004	32	43	17,0	16	24	4	5,0	4,0°	si	0,22	RD..10T3.N
18R.4043.001	40	43	17,0	16	24	4	6,0	3,0°	no	0,25	RD..1204.N
18R.4043.002	40	43	17,0	16	24	3	6,0	3,0°	no	0,23	RD..1204.N

* attenzione alle diverse lunghezze delle viti

Frese a copiare RO18 di testa

articolo	D	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	rampa	R.I.	Kg	INS
18R.5050.001	50	50	22	5	6,0	3,0°	si	0,30	RD..1204.N
18R.5050.002	50	50	22	5	5,0	3,0°	si	0,31	RD..10T3.N
18R.5250.001	52	50	22	5	6,0	3,0°	si	0,35	RD..1204.N
18R.5250.002	52	50	22	6	5,0	3,0°	si	0,35	RD..10T3.N
18R.6350.001	63	50	27	5	8,0	3,0°	si	0,42	RD..1605.N
18R.6650.001	66	50	27	5	8,0	4,0°	si	0,51	RD..1605.N
18R.6650.005	66	50	27	8	5,0	4,0°	si	0,51	RD..10T3.N
18R.8050.002	80	50	27	6	8,0	3,0°	si	0,96	RD..1605.N
18R.1050.002	100	50	32	7	8,0	3,0°	si	1,49	RD..1605.N
18R.1263.001	125	63	40	8	8,0	2,0°	si	2,91	RD..1605.N



INS

Diametro inscritto

Spessore inserto

Ø 10 = 10,00

ST3 = 3,97

Ø 12 = 12,00

S 04 = 4,76

Ø 16 = 16,00

S 05 = 5,00

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	NT	qualità	a _p per 1/4 INS-Ø	ghisa			acciaio					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
RD..10T3..	RDGX10T3M000210SN25	8	NERO ² 43	f _z	0,5	0,35	0,3	0,4	0,35	0,3	0,25		
				v _c	280	260	250	280	260	250	240		
	RDGX10T3M000211TN28		SKY26	f _z	0,4	0,3	0,25						
				v _c	240	230	210						
	RDGX10T3M000214SN30		NERO ² 43	f _z				0,3	0,3	0,25	0,25	0,2	0,2
				v _c				260	250	230	220	200	180
RD..1204..	RDGX1204M000110SN25	8	NERO ² 43	f _z	0,5	0,35	0,3	0,45	0,4	0,35	0,3		
				v _c	280	260	250	280	260	250	240		
	RDGX1204M000111TN28		SKY26	f _z	0,4	0,3	0,25						
				v _c	240	230	210						
	RDGX1204M000114SN30		NERO ² 43	f _z				0,3	0,3	0,25	0,25	0,2	0,2
				v _c				260	250	230	220	200	180
	RDGX1204M000113EN33		ICE43	f _z				0,25	0,25	0,2	0,2	0,15	0,15
				v _c				260	250	230	220	200	180
RD..1605..	RDGX1605M000110SN25	8	NERO ² 43	f _z	0,5	0,35	0,3	0,5	0,45	0,4	0,35		
				v _c	280	260	250	280	260	250	240		
	RDGX1605M000111TN28		SKY26	f _z	0,4	0,3	0,25						
				v _c	240	230	210						
	RDGX1605M000114SN30		NERO ² 43	f _z				0,3	0,3	0,25	0,25	0,2	0,2
				v _c				260	250	230	220	200	180

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	NT	qualità	a _p per 1/4 INS-Ø	inox			titanio	allu
					C11	C10	C09	C08	E80
RD..10T3..	RDGX10T3M000210SN25	8	NERO ² 43	f _z					
				v _c					
	RDGX10T3M000211TN28		SKY26	f _z					
				v _c					
	RDGX10T3M000214SN30		NERO ² 43	f _z	0,2	0,15	0,1	0,1	0,3
				v _c	130	120	110	60-70	250-650
RD..1204..	RDGX1204M000110SN25	8	NERO ² 43	f _z					
				v _c					
	RDGX1204M000111TN28		SKY26	f _z					
				v _c					
	RDGX1204M000114SN30		NERO ² 43	f _z	0,2	0,15	0,1	0,1	0,35
				v _c	130	120	110	60-70	250-650
	RDGX1204M000113EN33		ICE43	f _z	0,2	0,15	0,1		0,35
				v _c	10	110	100		250-650
RD..1605..	RDGX1605M000110SN25	8	NERO ² 43	f _z					
				v _c					
	RDGX1605M000111TN28		SKY26	f _z					
				v _c					
	RDGX1605M000114SN30		NERO ² 43	f _z	0,2	0,15	0,1	0,1	0,35
				v _c	130	120	110	60-70	250-650

Variazione f_z in base al valore a_p

a _p	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

INS

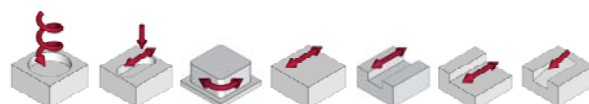

RD..10T3.N	08B.0375.7991	TX208
RD..10T3.N*	08B.0363.7991	TX208
RD..1204.N	08B.3509.7991	TX215
RD..1204.N*	08B.3578.7991	TX215
RD..1605.N	08B.0513.7991	TX220

* attenzione alle diverse lunghezze delle viti

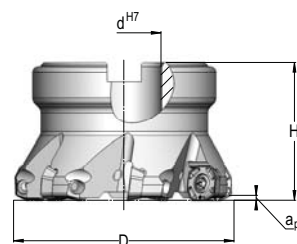
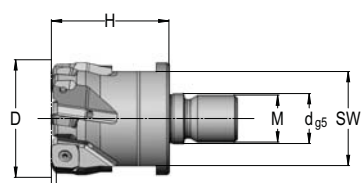
» Informazioni tecniche rampa pag. 109

» Informazioni tecniche variazione f_z pag. 109

Primavant UP90



- < fresa HPC per asportazioni molto elevate
- < l'inserto UE a 4 taglienti permette anche lavorazioni a 90°
- < particolarmente indicata per lavori di svuotamento






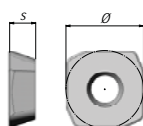
Primavant UP90 con gambo filettato

articolo	D	H	d _{g5}	M	SW	z _{eff}	a _p	rampa	cuneo	R.I.	Kg	INS
18U.3240.031	32	40	17	16	22	4	1,0	4,0°	no	si	0,19	UE..0903.R
18U.3540.032	35	40	17	16	27	4	1,0	4,0°	no	si	0,21	UE..0903.R
18U.4040.032	40	40	17	16	32	5	1,0	3,0°	no	si	0,31	UE..0903.R
18U.4040.041	40	40	17	16	32	4	2,0	4,0°	no	si	0,29	UE..1204.R

Primavant UP90 di testa

articolo	D	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	rampa	cuneo	R.I.	Kg	INS
18U.5050.031	50	50	22	7	1,0	3,5°	no	si	0,41	UE..0903.R
18U.5050.041	50	50	22	5	2,0	4,0°	no	si	0,38	UE..1204.R
18U.6350.031	63	50	22	7	1,0	2,0°	no	si	0,73	UE..0903.R
18U.6350.041	63	50	22	6	2,0	2,5°	no	si	0,65	UE..1204.R
18U.8050.041	80	50	27	7	2,0	1,8°	no	si	1,04	UE..1204.R
18U.1050.052	100	50	32	9	2,0	▪	no	si	1,57	UE..1204.R
18U.1050.001	100	50	32	7	2,5	▪	si	no	1,59	UE..1506.R
18U.1263.001	125	63	40	8	2,5	▪	si	no	2,64	UE..1506.R
18U.1663.001	160	63	40	10	2,5	▪	si	no	4,54	UE..1506.R

set cuneo				INS
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



INS

Diametro inscritto

ø 09 = 9,52

ø 12 = 12,70

ø 15 = 15,90

Spessore inserto

S 03 = 3,20

S 04 = 4,76

S 06 = 6,35

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio						
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14	
UE..0903..	UEGW09031001610SR25	4	NERO ² 77	f _z	1,8	1,5	1	1,8	1,8	1,5	1,5	1,2		
				v _c	280	260	250	280	260	250	240	220		
	UEGW09031001611TR28	4	NERO ² 77	f _z	1,6	1,3	0,8	1,6	1,6	1,3	1,3	1		
				v _c	280	260	250	280	260	250	240	220		
			ICE ² 43	f _z	1,6	1,3	0,8	1,6	1,6	1,3	1,3	1		
				v _c	260	250	230	260	250	230	220	200		
	UEGT09031021601TR25	4	SKY77	f _z	1,8	1,5	1	1,8	1,8	1,5	1,5	1,2	1	
				v _c	260	250	240	260	250	240	220	200	180	
			NERO ² 43	f _z	1,8	1,5	1	1,8	1,8	1,5	1,5	1,2	1	
				v _c	280	260	250	280	260	250	240	220	200	
	UE..1204..	UEGW12041001610SR25	4	NERO ² 77	f _z	2	1,6	1	2	2	1,5	1,5	1,2	1
					v _c	280	260	250	280	260	250	240	220	200
UEGW12041001611TR28		4	NERO ² 77	f _z	1,8	1,4	0,8	1,8	1,8	1,4	1,4	1	0,8	
				v _c	280	260	250	280	260	250	240	220	200	
			ICE ² 43	f _z	1,8	1,4	0,8	1,8	1,8	1,4	1,4	1	0,8	
				v _c	260	250	230	260	250	230	220	200	180	
UEGT12041021601TR25		4	SKY77	f _z	1,8	1,5	1	1,8	1,8	1,5	1,5	1,2	1	
				v _c	260	250	240	260	250	240	220	200	180	
			NERO ² 43	f _z	1,8	1,5	1	1,8	1,8	1,5	1,5	1,2	1	
				v _c	280	260	250	280	260	250	240	220	200	
UE..1506..		UEGW15061001410SR25	4	NERO ² 77	f _z	2,5	2	1,5	2,5	2,5	2	2	1,5	1,2
					v _c	280	260	250	280	260	250	240	220	200
	UEGW15061001411TR28	4	NERO ² 77	f _z	2	1,6	1	2	2	1,5	1,5	1,2	1	
				v _c	280	260	250	280	260	250	240	220	200	
		ICE ² 77	f _z	2	1,6	1	2	2	1,5	1,5	1,2	1		
			v _c	260	250	230	260	250	230	220	200	180		

INS



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

» Informazioni tecniche rampa pag. 109

» Informazioni "raggio di punta teorico" Primavant UP90 pag. 110

