

FRESE A SPIANARE

Avantop KC1.1/KC2.2



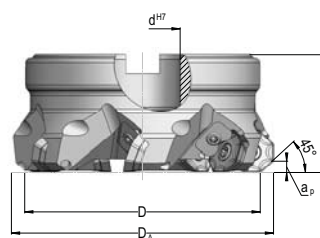
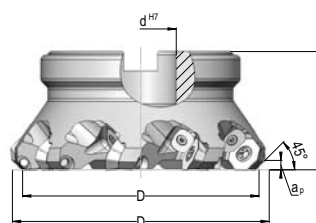
Avantop KC1.1



Avantop KC2.2



- < utilizzo universale su ghisa e acciaio
- < superficie di ottima qualità
- < bloccaggio aggiuntivo grazie al cuneo



Avantop KC1.1

articolo	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	cuneo	R.I.	Kg	INS
03O.5043.020	50	58,8	43	22	6	3,5	si	no	0,32	OF..1505.N
03O.6340.020	63	71,9	40	22	7	3,5	si	si	0,57	OF..1505.N
03O.8050.020	80	88,9	50	27	8	3,5	si	si	0,98	OF..1505.N
03O.1050.020	100	108,9	50	32	9	3,5	si	no	1,75	OF..1505.N
03O.1263.020	125	133,9	63	40	11	3,5	si	no	3,31	OF..1505.N
03O.1663.020	160	168,9	63	40	13	3,5	si	no	4,79	OF..1505.N

set cuneo

08Z.0000.063		08K.1108.001		08Z.0000.010		TX220
--------------	---	--------------	---	--------------	--	-------

Avantop KC2.2

articolo	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	cuneo	R.I.	Kg	INS
03O.6340.010	63	74,2	40	22	5	5,0	si	si	0,56	OF..2006.N
03O.8050.012	80	91,3	50	27	6	5,0	si	si	1,14	OF..2006.N
03O.1050.010	100	111,0	50	32	7	5,0	si	si	2,21	OF..2006.N
03O.1263.010	125	136,3	63	40	8	5,0	si	no	2,94	OF..2006.N
03O.1663.010	160	171,3	63	40	10	5,0	si	no	5,02	OF..2006.N
03O.2063.010	200	211,3	63	60	12	5,0	si	no	7,21	OF..2006.N

set cuneo

08Z.0000.134		08K.1008.003		08Z.0000.231		TX220
--------------	---	--------------	---	--------------	--	-------

Avantop VC1.1/VC2.2



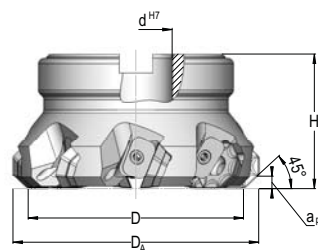
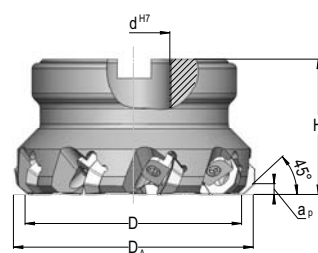
Avantop VC1.1



Avantop VC2.2






- < convenienza economica soprattutto con la ghisa
- < volumi di truciolo altissimi grazie al passo fitto
- < cambio inserti facilitato grazie al cuneo di bloccaggio



Avantop VC1.1

articolo	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	cuneo	R.I.	Kg	INS
03O.5040.080	50	58,6	40	22	6	3,5	si	no	0,42	OF..1505.N*
03O.6340.080	63	71,6	40	22	7	3,5	si	no	0,61	OF..1505.N*
03O.8050.080	80	88,6	50	27	9	3,5	si	no	1,48	OF..1505.N*
03O.1050.080	100	108,6	50	32	11	3,5	si	no	2,34	OF..1505.N*
03O.1263.080	125	133,6	63	40	14	3,5	si	no	3,55	OF..1505.N*

* senza foro centrale

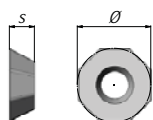
set cuneo			
08Z.0000.128	08K.1205.001	08Z.0000.093	TX215

Avantop VC2.2

articolo	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	cuneo	R.I.	Kg	INS
03O.6340.040	63	74,3	40	22	6	5,0	si	si	0,65	OF..2006.N*
03O.8050.240	80	91,3	50	27	7	5,0	si	si	1,31	OF..2006.N*
03O.1050.240	100	111,3	50	32	9	5,0	si	si	2,20	OF..2006.N*
03O.1263.240	125	136,3	63	40	11	5,0	si	no	3,45	OF..2006.N*
03O.1663.240	160	171,3	63	40	14	5,0	si	no	5,20	OF..2006.N*
03O.2063.240	200	211,3	63	60	18	5,0	si	no	7,43	OF..2006.N*

*senza foro centrale

set cuneo				utensile
08Z.0000.126	08K.1908.001	08Z.0000.093	TX215	03O.6340.040
08Z.0000.146	08K.1610.002	08Z.0000.242	TX225	



INS

Diametro inscritto

Ø 15 = 14,70

Ø 20 = 19,90

Spessore inserto

S 05 = 5,00

S 06 = 6,00

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio						
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14	
OF..1505..	8	CAN ² 26	h _{max}	0,65	0,55	0,45							
			v _c	400	360	340							
		NERO ² 77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4			
			v _c	360	320	280	340	320	280	280			
		SKY77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4	0,4	0,35	
			v _c	240	210	180	240	230	210	180	180	160	
		SKY77	h _{max}	0,65	0,55	0,45	0,55	0,5	0,45				
			v _c	240	210	180	240	230	210				
		DELPH43	h _{max}								0,3	0,25	0,25
			v _c								160	150	140
OFER1505M003206SN28S*	NERO ² 77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4				
		v _c	360	320	280	340	320	280	280				
OFER1505M003207TN28S*	SKY77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4	0,4	0,35		
		v _c	240	210	180	240	230	210	180	180	160		
OFER1505M003208SN25S*	CAN ² 26	h _{max}	0,65	0,55	0,45								
		v _c	400	360	340								
OF..2006..	8	CAN ² 26	h _{max}	0,65	0,55	0,45							
			v _c	400	360	340							
		NERO ² 77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4			
			v _c	360	320	280	340	320	280	280			
		SKY77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4	0,4	0,35	
			v _c	240	210	180	240	230	210	180	180	160	
		SKY77	h _{max}	0,65	0,55	0,45	0,55	0,5	0,45				
			v _c	240	210	180	240	230	210				
		DELPH43	h _{max}								0,3	0,25	0,25
			v _c								160	150	140
OFER2006M003108SN28S*	NERO ² 77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4				
		v _c	360	320	280	340	320	280	280				
OFER2006M003109TN28S*	SKY77	h _{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4	0,4	0,35		
		v _c	240	210	180	240	230	210	180	180	160		
OFER2006M003110SN25S*	CAN ² 26	h _{max}	0,65	0,55	0,45								
		v _c	400	360	340								

* senza foro centrale per VC

**Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV**

	articolo	NT	qualità	inox			
				C11	C10	C09	
OF..1505..	OFEW1505M000132SN25S	8	CAN ² 26	h_{max}			
				v_c			
	OFEW1505M000130SN28S		NERO ² 77	h_{max}			
				v_c			
	OFEW1505M000131TN28S		SKY77	h_{max}			
				v_c			
	OFEW1505M000140TN25		SKY77	h_{max}			
				v_c			
	OFEW1505M000141TN30		DELPH43	h_{max}	0,25	0,2	0,15
				v_c	140-100	120-90	110-80
OFER1505M003206SN28S*	NERO ² 77	h_{max}					
		v_c					
OFER1505M003207TN28S*	SKY77	h_{max}					
		v_c					
OFER1505M003208SN25S*	CAN ² 26	h_{max}					
		v_c					
OF..2006..	OFEW2006M000132SN25S	8	CAN ² 26	h_{max}			
				v_c			
	OFEW2006M000130SN28S		NERO ² 77	h_{max}			
				v_c			
	OFEW2006M000131TN28S		SKY77	h_{max}			
				v_c			
	OFEW2006M000140TN23		SKY77	h_{max}			
				v_c			
	OFEW2006M000141TN30		DELPH43	h_{max}	0,25	0,2	0,15
				v_c	140-100	120-90	110-80
OFER2006M003108SN28S*	NERO ² 77	h_{max}					
		v_c					
OFER2006M003109TN28S*	SKY77	h_{max}					
		v_c					
OFER2006M003110SN25S*	CAN ² 26	h_{max}					
		v_c					

* senza foro centrale per VC

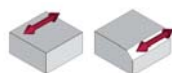
INS



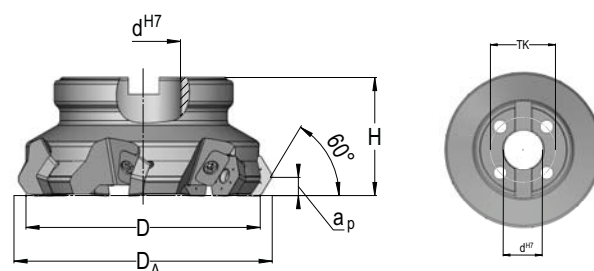
OF..1505.N	08B.4511.7991	TX220
OF..2006.N	08B.0513.7991	TX220

» Istruzioni di montaggio pag. 115

Frese a spianare HE60

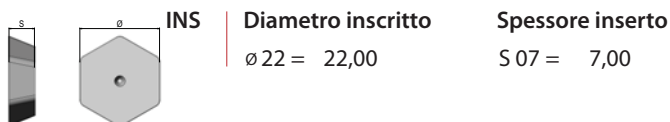


- < sgrossatura e finitura con lo stesso inserto esagonale HE
- < profondità di taglio elevate
- < cambio inserto facilitato grazie al cuneo di bloccaggio



Frese a spianare HE60

articolo	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	cuneo	TK	R.I.	Kg	INS
03H.1263.001	125	137,8	63	40	7	10	si	▪	no	3,23	HE..2207.N
03H.1663.001	160	172,8	63	40	9	10	si	66,7	no	5,26	HE..2207.N
03H.2063.001	200	212,8	63	60	11	10	si	101,6	no	8,57	HE..2207.N



Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	NT	qualità	ghisa			acciaio						
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14	
HE..2207..	HEHW2207M000202SN28	6	SKY77	h_{max}	0,7	0,55	0,4	0,7	0,6				
				v_c	240	220	200	240	200				
			NERO ² 77	h_{max}	0,7	0,55	0,4	0,7	0,6				
				v_c	320	300	280	320	300				
			CAN ² 77	h_{max}	0,7	0,55	0,4						
				v_c	350	320	300						
	HEHW2207M000204SN23		SKY77	h_{max}	0,8	0,65	0,4	0,7	0,6	0,5			
				v_c	240	200	180	240	200	180			
			NERO ² 77	h_{max}	0,8	0,65	0,4	0,7	0,6	0,5			
				v_c	280	240	210	280	240	220			
	HEHT2207M000301SN28		SKY77	h_{max}				0,7	0,6	0,5	0,4	0,3	
				v_c				240	200	180	160	140	
NERO ² 77		h_{max}				0,7	0,6	0,5	0,4	0,3			
		v_c				320	300	220	180	160			

set cuneo

08Z.0000.145



08K.2010.001



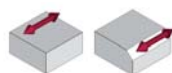
08Z.0000.242



TX225

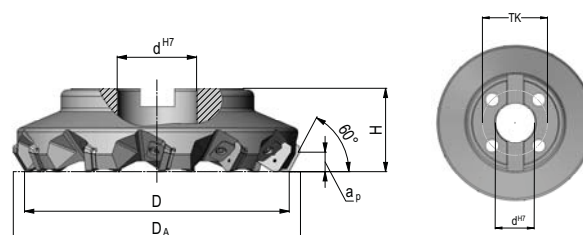
» Istruzioni di montaggio pag. 115

Frese a spianare SE60



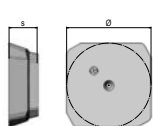
< grande profondità di taglio elevate fino a 14 mm
per massimo fattore Q

< assorbimento di potenza ridotto anche per
asportazioni pesanti



Frese a spianare SE60

articolo	D	D _A	H	d ^{H7}	Z _{eff}	a _p	cuneo	TK	R.I.	Kg	INS
03S.1263.130	125	142,5	63	40	6	14	si	■	no	4,20	SE..2408.R
03S.1663.130	160	177,5	63	40	8	14	si	66,7	no	5,40	SE..2408.R
03S.2063.130	200	217,5	63	60	11	14	si	101,6	no	8,81	SE..2408.R



INS

Diametro inscritto

Ø 24 = 24,00

Spessore inserto

S 08 = 8,00

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
SE..2408..	SEHN24082000205SR23	4	SKY77	h_{max}	0,7	0,55	0,4	0,7	0,5				
				v_c	240	220	200	240	220				
			NERO ² 77	h_{max}	0,7	0,55	0,4	0,7	0,5				
				v_c	320	300	280	280	240				
	SEHN24085000206SR23	4	SKY77	h_{max}	0,7	0,55	0,4	0,7	0,5				
				v_c	240	220	200	240	220				
			CAN ² 77	h_{max}	0,7	0,55	0,4	0,7	0,5				
				v_c	320	300	280	280	240				

set cuneo

08Z.0000.145



08K.2010.001



08Z.0000.242



TX225

» Istruzioni di montaggio pag. 115

Frese a spianare SE45/SX45



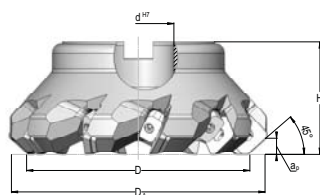
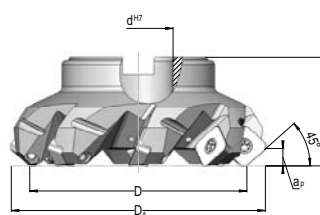
Frese a spianare SE45



Frese a spianare SX45



- < utilizzo dello stesso inserto per sgrossatura e finitura
- < profondità di taglio elevate
- < grande stabilità grazie all'inserto quadro
- < SE45: materiali a truciolo lungo
- < SX45: passo fitto



Frese a spianare SE45

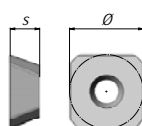
articolo	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	R.I.	Kg	INS
03S.8050.005	80	96,9	50	27	6	8,4	si	1,19	SE..1506.N
03S.1050.005	100	117,0	50	32	8	8,4	si	1,70	SE..1506.N
03S.1263.008	125	142,0	63	40	8	8,4	si	2,98	SE..1506.N
03S.1663.007	160	177,2	63	40	12	8,4	no	4,93	SE..1506.N
03S.2063.008	200	217,4	63	60	14	8,4	no	6,94	SE..1506.N

Frese a spianare SX45

articolo	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	cuneo	R.I.	Kg	INS
03S.1263.031	125	145,2	63	40	10	8,8	si	si	3,87	SX..1906.N
03S.1663.032	160	180,4	63	40	12	8,8	si	si	5,99	SX..1906.N
03S.1663.031	160	180,2	63	40	16	8,8	si	no	6,15	SX..1906.N

set cuneo SX45

08Z.0000.126		08K.1908.001		08Z.0000.093		TX215
--------------	---	--------------	---	--------------	--	-------



INS

Diametro inscritto

Ø 15 = 15,88

Ø 19 = 19,00

Spessore inserto

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
SE..1506..	SEHW1506AF00221SN25	4	SKY77	h_{max}	0,65	0,55	0,45	0,55	0,5	0,45	0,45		
				v_c	240	210	180	240	230	210	180		
	SEHW1506AF00222TN28		SKY77	h_{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4	0,4	0,4	0,35
				v_c	240	210	180	240	230	210	180	180	160
SX..1906..	SXMW1906AF00221SN25	4	SKY77	h_{max}	0,6	0,5	0,4	0,5	0,45	0,4			
				v_c	240	210	180	240	230	210			
			CAN ² 26	h_{max}	0,6	0,5	0,4						
				v_c	400	360	340						
	SXMW1906AF00222TN28		SKY77	h_{max}	0,55	0,45	0,35	0,45	0,4	0,4			
				v_c	240	210	180	240	230	210			

INS



SE..1506.N

08B.4511.7991

TX220

» Istruzioni di montaggio pag. 115

Signavant SN75/SN87



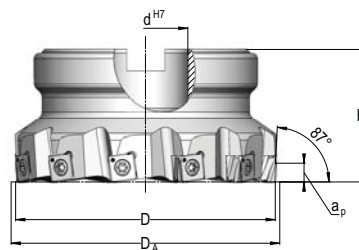
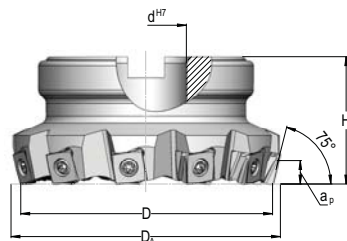
Signavant SN75



Signavant SN87+



- < indicata per la lavorazione di ghisa, taglio estremamente dolce
- < lavorazione economica con inserto tangenziale SNHX a 8 taglienti
- < profondità di taglio elevate per grandi volumi di truciolo
- < massima sicurezza di lavorazione



Signavant SN75

articolo	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	R.I.	Kg	INS
03S.0850.090	80	85,8	50	27	9	5,5	no	1,20	SN..1208.L
03S.1050.090	100	105,8	50	32	11	5,5	no	2,03	SN..1208.L
03S.1263.090	125	130,8	63	40	14	5,5	no	3,05	SN..1208.L
03S.1663.090	160	165,8	63	60	17	5,5	no	4,68	SN..1208.L
03S.2063.090	200	205,8	63	60	20	5,5	no	8,73	SN..1208.L

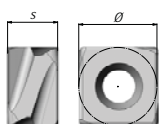
Signavant SN87

articolo	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	R.I.	Kg	INS
03S.0540.100	50	51,4	40	22	7	5,0	no	0,39	SN..1006.L
03S.0640.100	63	64,4	40	22	8	5,0	no	0,58	SN..1006.L
03S.0850.100	80	81,4	50	27	10	5,0	no	1,13	SN..1006.L
03S.0850.111	80	81,6	50	27	8	7,0	no	1,12	SN..1208.L
03S.1050.100	100	101,4	50	32	12	5,0	no	1,80	SN..1006.L
03S.1050.111	100	101,6	50	32	10	7,0	no	1,82	SN..1208.L
03S.1263.100	125	126,4	63	40	14	5,0	no	2,93	SN..1006.L
03S.1263.111	125	126,6	63	40	12	7,0	no	2,97	SN..1208.L
03S.1663.100	160	161,4	63	40	20	5,0	no	4,72	SN..1006.L
03S.1663.111	160	161,6	63	40	16	7,0	no	4,71	SN..1208.L

Signavant SN87⁺

articolo	D	D _A	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	R.I.	Kg	INS
03S.4040.101	40	41,4	40	16	5	5,0	si	0,25	SN..1006.L*
03S.0640.101	63	64,4	40	22	10	5,0	no	0,58	SN..1006.L
03S.0850.101	80	81,4	50	27	15	5,0	no	1,16	SN..1006.L
03S.0850.190	80	81,6	50	27	9	7,0	no	1,15	SN..1208.L
03S.1050.101	100	101,4	50	32	18	5,0	no	1,88	SN..1006.L
03S.1263.101	125	126,4	63	40	23	5,0	no	3,02	SN..1006.L

* attenzione alle diverse lunghezze delle viti



INS

Diametro iscritto

ø 10 = 10,00

ø 12 = 12,50

Spessore inserto

S 06 = 6,00

S 08 = 8,00

**Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV**

	articolo	NT	qualità		ghisa					
					D20	D18	D17			
SN..1006..	SNHX10060800304SL28	8	NERO26	h_{max}	0,25	0,2	0,18			
				v_c	260	240	220			
			CAN ² 26	h_{max}	0,25	0,2	0,18			
				v_c	380	360	340			
			SKY77	h_{max}	0,25	0,2	0,18			
				v_c	240	230	220			
	SNHX10060800303TL28	8	SKY26	h_{max}	0,25	0,2	0,18			
				v_c	240	230	220			
			CAN ² 26	h_{max}	0,25	0,2	0,18			
				v_c	380	360	340			
			CAN ² 26	h_{max}	0,25	0,2	0,18			
				v_c	380	360	340			
SN..1208.. (per SN75)	SNHX12080800305SL25	8	NERO26	h_{max}	0,32	0,28	0,24			
				v_c	260	240	220			
			CAN ² 26	h_{max}	0,32	0,28	0,24			
				v_c	400	380	360			
			SN..1208.. (per SN87)	SNHX12081200701TL25	8	SKY77	h_{max}	0,32	0,28	0,24
							v_c	240	230	220
NERO26	h_{max}	0,32				0,28	0,24			
	v_c	260				240	220			
CAN ² 26	h_{max}	0,32				0,28	0,24			
	v_c	400				380	360			

INS



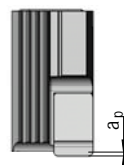
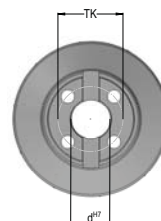
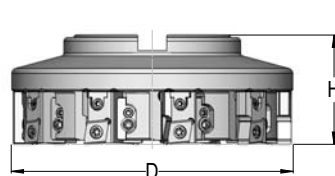
SN..1006.L*	08B.3511.7991	TX215
SN..1006.L	08B.3514.7991	TX215
SN..1208.L	08B.0416.7991	TX215

* attenzione alle diverse lunghezze delle viti

Finavant EK90



- < fresa a finire per un'ottima finitura superficiale e planarità
- < rugosità eccellente grazie alla sofisticata geometria di taglio dell'inserto EN08
- < alloggiamento preciso della cartuccia nel corpo utensile
- < registrazione semplice

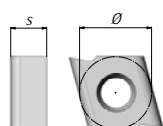


Finavant EK90

articolo	D	H	d ^{H7}	TK	z _{eff}	a _p	R.I.	Kg	cartuccia
04E.0650.140	63	50	22	▪	5	0,1 - 0,3	si	0,87	K-EN08
04E.0850.140	80	50	27	▪	6	0,1 - 0,3	si	1,45	K-EN08
04E.1060.001	100	62	32	▪	6	0,1 - 0,3	no	2,50	K-EN12
04E.1060.005	100	62	32	▪	6	0,1 - 0,3	no	2,46	K-EN08-g
04E.1260.001	125	62	40	▪	8	0,1 - 0,3	no	3,90	K-EN12
04E.1260.005	125	62	40	▪	8	0,1 - 0,3	no	3,84	K-EN08-g
04E.1660.001	160	62	40	66,7	10	0,1 - 0,3	no	5,73	K-EN12
04E.1660.005	160	62	40	66,7	10	0,1 - 0,3	no	5,67	K-EN08-g

cartuccia EK90	set completo*	INS
K-EN08	08Z.0000.303	EN..08T3.L
K-EN08-g	08Z.0000.301	EN..08T3.L
K-EN12	08Z.0000.302	EN..1208.L

* set completo composto da cartuccia e varie componenti di fissaggio



INS

Diametro inscritto

ø 08 = 8,00

ø 12 = 12,70

Spessore inserto

ST3 = 4,00

S 08 = 8,00

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
EN..08T3..	ENFQ08T31006304EL33S	2	SKY77	h_{max}	3,0								
				v_c	10 - 400 - in base alle vibrazioni / alla superficie								
			NERO26	h_{max}	3,0								
				v_c	10 - 400 - in base alle vibrazioni / alla superficie								
EN..1208..	ENFQ12080804104EL33S	2	SKY77	h_{max}	5,0								
				v_c	10 - 400 - in base alle vibrazioni / alla superficie								
			NERO26	h_{max}	5,0								
				v_c	10 - 400 - in base alle vibrazioni / alla superficie								

INS



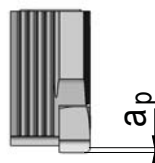
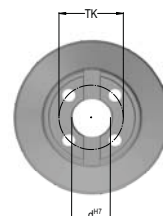
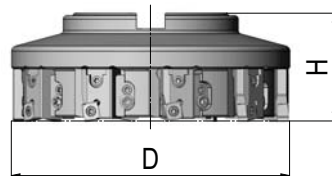
EN..08T3.L	08B.0375.7991	TX208
EN..08T3.L per K-EN08-g	08B.0309.7991	TX208
EN..1208.L	08B.0516.7991	TX220

» Istruzioni di montaggio pag. 116

Finavant SK90



- < ottima finitura superficiale e planarità
- < velocità di avanzamento molto elevate e inserto SN a 4 taglienti
- < alloggiamento preciso della cartuccia nel corpo utensile
- < registrazione semplice



Finavant SK90

articolo	D	H	d ^{H7}	TK	z _{eff}	a _p	R.I.	Kg	cartuccia
04E.1060.010	100	62	32	▪	6	0,1 - 0,3	no	2,47	K-SN10
04E.1260.010	125	62	40	▪	8	0,1 - 0,3	no	3,86	K-SN10
04E.1660.010	160	62	40	66,7	10	0,1 - 0,3	no	5,70	K-SN10

cartuccia SK90

set completo*

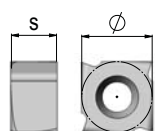
INS

K-SN10

08Z.0000.304

SN.1006.042.01

* set completo composto da cartuccia e varie componenti di fissaggio



INS

Diametro inscritto

Ø 10 = 10,00

Spessore inserto

S 06 = 6,40

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio				
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15
SN..1006..	SN.1006.042.01 EL33S	4	SKY77	h_{max}	3,0							
				v_c	10 - 400 - in base alle vibrazioni / alla superficie							

INS

SN.1006.042.01



08B.3511.7991



TX215

» Istruzioni di montaggio pag. 116