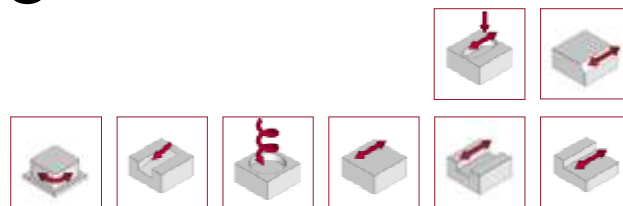
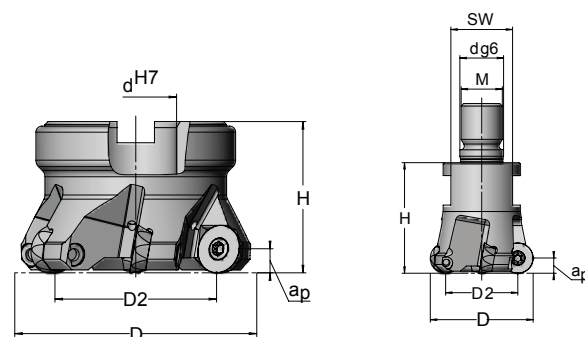


FRESE A COPIARE **RO18**

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.

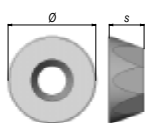


RO18 frese a gambo filettato												INS
articolo	D	D <sub>2</sub>	d <sub>g6</sub>	H	M	SW	Z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	rampa	RI	Kg	
18R.2028.001	20	10	10,5	28	10	15	2	5,0	–	no	0,05	RD..10T3.N*
18R.2433.001	24	12	12,5	33	12	17	2	6,0	5°	no	0,09	RD..1204.N*
18R.3243.003	32	20	17,0	43	16	24	3	6,0	4°	no	0,21	RD..1204.N
18R.3243.004	32	22	17,0	43	16	24	4	5,0	4°	si	0,22	RD..10T3.N
18R.4043.001	40	28	17,0	43	16	24	4	6,0	3°	no	0,25	RD..1204.N
18R.4043.002	40	28	17,0	43	16	24	3	6,0	3°	no	0,23	RD..1204.N

\*attenzione alle diverse lunghezze delle viti.

RO18 frese a manicotto												INS
articolo	D	D <sub>2</sub>	d <sup>H7</sup>	H	Z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	rampa	RI	Kg			
18R.5050.001	50	38	22	50	5	6,0	3°	si	0,30		RD..1204.N	
18R.5050.002	50	40	22	50	5	5,0	3°	si	0,31		RD..10T3.N	
18R.5250.001	52	40	22	50	5	6,0	3°	si	0,35		RD..1204.N	
18R.5250.002	52	42	22	50	6	5,0	3°	si	0,35		RD..10T3.N	
18R.6350.021	63	51	27	50	6	6,0	3°	si	0,46		RD..1204.N	
18R.6350.001	63	47	27	50	5	8,0	3°	si	0,42		RD..1605.N	
18R.6650.001	66	50	27	50	5	8,0	4°	si	0,51		RD..1605.N	
18R.6650.005	66	56	27	50	8	5,0	4°	si	0,51		RD..10T3.N	
18R.8050.002	80	64	27	50	6	8,0	3°	si	0,96		RD..1605.N	
18R.1050.002	100	84	32	50	7	8,0	3°	si	1,49		RD..1605.N	
18R.1263.001	125	109	40	63	8	8,0	2°	si	2,91		RD..1605.N	

# FORMA INS. RD

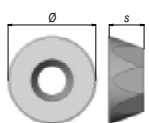


RD						
AS	Ø			s		
8	10	12	16	T3	04	05
	10	12	16	3,97	4,76	5

Parametri di taglio consigliati  
rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	descrizione	Suggerimenti $a_p$ 1/4 INS-Ø	acciaio						
				A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
RD..10T3	RD.10T3.031.01 AV1055	RDKT 10T3M0 SN-25	$f_z$	0,75	0,65	0,60	0,55	0,50	0,40	0,35
			$v_c$	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	RD.10T3.031.02 AV1055	RDKT 10T3M0 SN-28	$f_z$	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	0,35	0,25
			$v_c$	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	RD.10T3.031.03 AV1055	RDKT 10T3M0 SN-30	$f_z$	-	-	-	-	-	0,30	0,25
			$v_c$	-	-	-	-	-	120-155	100-130
RD..1204..	RD.1204.031.02 SKY77	RDKT 1204M0 SN-25	$f_z$	0,75	0,65	0,60	0,55	0,50	0,40	0,35
			$v_c$	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	RD.1204.031.03 AV1055	RDKT 1204M0 SN-28	$f_z$	-	-	-	-	0,45	0,35	0,30
			$v_c$	-	-	-	-	160-210	120-155	100-130
	RD.1204.031.04 AV1055	RDKT 1204M0 EN-30	$f_z$	-	-	-	-	-	0,30	0,25
			$v_c$	-	-	-	-	-	120-155	100-130
RD..1605..	RD.1605.031.01 SKY77	RDKT 1605M0 SN-23	$f_z$	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	0,35	0,25
			$v_c$	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	RD.1605.031.02 AV1055	RDKT 1605M0 SN-28	$f_z$	-	-	-	-	0,45	0,35	0,30
			$v_c$	-	-	-	-	160-210	120-155	100-130

	articolo	descrizione	Suggerimenti $a_p$ 1/4 INS-Ø	ghisa					
				D21	D20	D19	D18	D17	D16
RD..10T3	RD.10T3.031.01 SKY77	RDKT 10T3M0 SN-25	$f_z$	0,50	0,45	0,40	0,40	0,35	0,25
			$v_c$	280-310	260-290	230-270	210-240	180-210	140-180
	RD.10T3.031.01 AV1055	RDKT 10T3M0 SN-25	$f_z$	0,70	0,55	0,50	0,45	0,45	0,30
			$v_c$	280-310	260-290	230-270	210-240	180-210	140-180
	RD.10T3.031.02 AV1055	RDKT 10T3M0 SN-28	$f_z$	0,50	0,45	0,40	0,40	0,35	0,25
			$v_c$	280-310	260-290	230-270	210-240	180-210	140-180
RD..1204..	RD.1204.001.02 SKY77	RDGX 1204M0 TN-25	$f_z$	0,70	0,55	0,50	0,45	0,45	0,30
			$v_c$	280-310	260-290	230-270	210-240	180-210	140-180
	RD.1204.031.02 SKY77	RDKT 1204M0 SN-25	$f_z$	0,70	0,55	0,50	0,45	0,45	0,30
			$v_c$	280-310	260-290	230-270	210-240	180-210	140-180
RD..1605..	RD.1605.001.02 SKY77	RDGX 1605M0 TN-25	$f_z$	0,50	0,45	0,40	0,40	0,35	0,25
			$v_c$	280-310	260-290	230-270	210-240	180-210	140-180
	RD.1605.031.01 SKY77	RDKT 1605M0 SN-23	$f_z$	0,50	0,45	0,40	0,40	0,35	0,25
			$v_c$	280-310	260-290	230-270	210-240	180-210	140-180

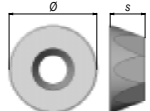
FORMA INS. **RD**


RD						
AS	Ø			s		
8	10	12	16	T3	04	05
	10	12	16	3,97	4,76	5

Parametri di taglio consigliati  
rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	descrizione	Suggerimenti $a_p$ 1/4 INS-Ø	inox				metalli non ferrosi		
				C12	C11	C10	C09	E82	E81	E80
RD..10T3	RD.10T3.031.02 AV1055	RDKT 10T3M0 SN-28	$f_z$	-	-	-	-	1,00	0,85	0,50
			$v_c$	-	-	-	-	650-1000	450-650	280-450
	RD.10T3.031.03 AV1055	RDKT 10T3M0 SN-30	$f_z$	0,50	0,35	0,30	0,25	0,85	0,70	0,45
			$v_c$	120-200	140-170	100-140	60-100	650-1000	450-650	280-450
RD..1204..	RD.1204.031.02 SKY77	RDKT 1204M0 SN-25	$f_z$	0,50	-	-	-	1,00	0,65	0,55
			$v_c$	100-150	-	-	-	650-1000	450-650	280-450
	RD.1204.031.03 AV1055	RDKT 1204M0 SN-28	$f_z$	0,50	0,40	0,35	0,25	1,00	0,70	0,50
			$v_c$	120-200	140-170	100-140	60-100	650-1000	450-650	280-450
	RD.1204.031.04 AV1055	RDKT 1204M0 EN-30	$f_z$	0,50	0,35	0,30	0,25	0,85	0,70	0,45
			$v_c$	120-200	140-170	100-140	60-100	650-1000	450-650	280-450
RD..1605..	RD.1605.031.01 SKY77	RDKT 1605M0 SN-23	$f_z$	0,50	0,40	0,35	0,25	1,00	0,85	0,50
			$v_c$	120-200	140-170	100-140	60-100	650-1000	450-650	280-450
	RD.1605.031.02 AV1055	RDKT 1605M0 SN-28	$f_z$	0,50	0,40	0,35	0,25	1,00	0,70	0,50
			$v_c$	120-200	140-170	100-140	60-100	650-1000	450-650	280-450

# FORMA INS. RD





RD						
AS	Ø			s		
8	10	12	16	T3	04	05
	10	12	16	3,97	4,76	5

Parametri di taglio consigliati  
rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	descrizione	Suggerimenti $a_p$ 1/4 INS-Ø	titanio		
				S10	S09	S08
RD..10T3	RD.10T3.031.03 AV1055	RDKT 10T3M0 SN-30	$f_z$	0,35	0,30	0,25
			$v_c$	60-80	40-70	20-50
RD..1204..	RD.1204.031.03 AV1055	RDKT 1204M0 SN-28	$f_z$	0,45	0,35	-
			$v_c$	60-80	40-70	-
	RD.1204.031.04 AV1055	RDKT 1204M0 EN-30	$f_z$	0,35	0,30	0,25
			$v_c$	60-80	40-70	20-50
RD..1605..	RD.1605.031.02 AV1055	RDKT 1605M0 SN-28	$f_z$	0,45	0,35	-
			$v_c$	60-80	40-70	-

## variazione $f_z$ in base al valore $a_p$

INS	$a_p$	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	7	8
RD..10T3...	$f_z$	2,00	1,50	1,25	1,10	1,00	0,95	0,90	0,85	0,90	-	-	-
RD..1204...	$f_z$	2,10	1,50	1,30	1,15	1,10	1,00	0,95	0,90	0,85	0,85	-	-
RD..1605...	$f_z$	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...	08B.0375.7991	TX208
RD..10T3...*	08B.0363.7991	TX208
RD..1204...	08B.3509.7991	TX215
RD..1204...*	08B.3578.7991	TX215
RD..1605...	08B.0513.7991	TX220

\*attenzione alle diverse lunghezze delle viti