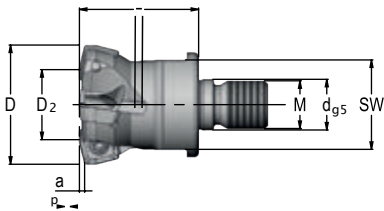


Our copy milling
cutter **UD90**...

... turns your **heavy duties**
in an **easy-going** process



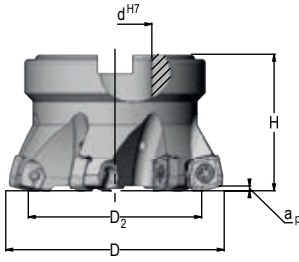
- < 4-edged UDGT insert universally applicable, suitable for high alloy steels
- < ideal for pocketing applications
- < increasing the metal removal rate Q even at an extreme overhang
- < significant soft cut
- < excellent surface quality
- < finish quality at high feed rates



Primavant UD90 with thread

article	D	D ₂	H	d _{g5}	M	SW	z _{eff}	a _p	ramp	ic	Kg	insert
18U.2532.080	25	14,6	32	12,5	12	17	2	1,3	4,0°	yes	0,10	UD..0803.R
18U.3240.080	32	21,7	40	17	16	25	4	1,3	2,8°	yes	0,18	UD..0803.R
18U.3240.100	32	18,6	40	17	16	25	3	1,7	3,5°	yes	0,19	UD..10T3.R
18U.3540.080	35	24,7	40	17	16	27	4	1,3	2,5°	yes	0,22	UD..0803.R
18U.3540.100	35	21,6	40	17	16	25	4	1,7	2,9°	yes	0,20	UD..10T3.R
18U.3540.070	35	19,6	40	17	16	30	3	2,0	3,8°	yes	0,25	UD..1204.R
18U.4040.080	40	27,2	40	17	16	30	5	1,3	2,3°	yes	0,26	UD..0803.R
18U.4040.100	40	26,6	40	17	16	30	4	1,7	2,5°	yes	0,27	UD..10T3.R
18U.5040.070	50	33,5	40	17	16	30	5	2,0	3,0°	yes	0,36	UD..1204.R

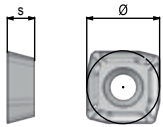
It's all about Q



Primavant UD90 cutter head

article	D	D ₂	H	d ^{H7}	z _{eff}	a _p	ramp	ic	Kg	insert
18U.5050.100	50	36,6	50	22	6	1,7	2,1°	yes	0,38	UD..10T3.R
18U.5050.070	50	33,5	50	22	5	2,0	3,0°	yes	0,36	UD..1204.R
18U.5250.100	52	38,6	50	22	6	1,7	1,9°	yes	0,40	UD..10T3.R
18U.5250.070	52	36,6	50	22	5	2,0	3,0°	yes	0,42	UD..1204.R
18U.6350.100	63	49,6	50	22	7	1,7	1,6°	yes	0,65	UD..10T3.R
18U6350.070	63	46,5	50	22	6	2,0	2,0°	yes	0,62	UD..1204.R
18U.6650.100	66	52,6	50	27	7	1,7	1,5°	yes	0,65	UD..10T3.R
18U.6650.070	66	49,5	50	27	6	2,0	1,8°	yes	0,67	UD..1204.R
18U.8050.070	80	63,5	50	27	7	2,0	1,3°	yes	1,03	UD..1204.R
18U.8050.160	80	63,5	50	27	5	3,0	1,1°	yes	0,94	UD..1606.R
18U.1050.070	100	83,5	50	32	9	2,0	1,2°	yes	1,57	UD..1204.R
18U.1050.160	100	83,5	50	32	7	3,0	1,1°	yes	1,57	UD..1606.R
18U.1263.070	125	108,5	63	40	11	2,0	0,8°	yes	3,14	UD..1204.R
18U.1263.160	125	108,5	63	40	9	3,0	1,1°	yes	3,10	UD..1606.R
18U.1663.160	160	136,2	63	40	10	3,0	0,8°	yes	5,783	UD..1606.R*

*on request



insert incircle diameter

∅ 08 = 8,40

∅ 10 = 10,00

insert thickness

S 03 = 3,20

S T3 = 3,97

allocation from machining parameters of AV material group

UD..0803..	article	AS	grade		cast iron			steel					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
	UD.0803.003.01 SR-28	4	SKY77	fz	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
				v _c	200-240	180-220	160-200	220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160
			AV1044	fz				1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
				v _c				220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160
			AV1055	fz				1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
				v _c				220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160

UD..10T3..	UD.10T3.002.01 SR-25	4	SKY77	fz	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
				v _c	200-240	180-220	160-200	220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160
			AV1077	fz				1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
				v _c				220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160
	UD.10T3.002.02 SR-28	4	AV1044	fz				1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
				v _c				220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160
AV1055			fz				1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	
			v _c				220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160	

UD..0803..	article	AS	grade		stainless steel			titanium
					C11	C10	C09	C08
	UD.0803.003.01 SR-28	4	SKY77	fz				
				v _c				
			AV1044	fz	0,7	0,6	0,6	
				v _c	100-140	80-100	80-100	
			AV1055	fz	0,7	0,6	0,6	0,4
				v _c	100-140	80-100	80-100	60-90

UD..10T3..	UD.10T3.002.01 SR-25	4	SKY77	fz				
				v _c				
			AV1077	fz				
				v _c				
	UD.10T3.002.02 SR-28	4	AV1044	fz	0,8	0,7	0,7	
				v _c	100-140	80-100	80-100	
AV1055			fz	0,8	0,7	0,7	0,5	
			v _c	100-140	80-100	80-100	60-90	



insert incircle diameter

ø 12 = 12,70

ø 16 = 16,50

insert thickness

S 04 = 4,76

S 06 = 6,35

allocation from machining parameters of AV material group

	article	AS	grade		cast iron			steel					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
UD..1204..	UD.1204.002.01 SR-25	4	SKY77	fz	1,5	1,5	1,5	1,4	1,4	1,4	1,4	1,2	1,2
				vc	200-240	180-220	160-200	220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160
			AV1077	fz				1,5	1,5	1,5	1,5	1,3	1,3
				vc				220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160
	UD.1204.002.02 SR-28	4	AV1044	fz				1,3	1,3	1,3	1,3	1,1	1,1
				vc				220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160
AV1055			fz				1,3	1,3	1,3	1,3	1,1	1,1	
			vc				220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160	

UD..1606..	UD.1606.002.01 SR-25	4	SKY77	fz	2,0	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	1,6	1,6
				vc	200-240	180-220	160-200	220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160
			AV1077	fz				1,8	1,8	1,8	1,8	1,6	1,6
				vc				220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160
	UD.1606.002.02 SR-28	4	AV1044	fz				1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
				vc				220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-160
AV1055			fz				1,8	1,8	1,8	1,8	1,6	1,6	
			vc				220-260	200-240	180-220	160-200	140-180	120-210	

	article	AS	grade		stainless steel			titanium
					C11	C10	C09	C08
UD..1204..	UD.1204.002.01 SR-25	4	SKY77	fz				
				vc				
			AV1077	fz				
				vc				
	UD.1204.002.02 SR-28	4	AV1044	fz	1,0	0,8	0,8	0,5
				vc	100-140	80-100	80-100	60-90
AV1055			fz	1,0	0,8	0,8	0,5	
			vc	100-140	80-100	80-100	60-90	

UD..1606..	UD.1606.002.01 SR-25	4	SKY77	fz				
				vc				
			AV1077	fz				
				vc				
	UD.1606.002.02 SR-28	4	AV1044	fz	0,8	0,7	0,7	0,4
				vc	100-140	80-100	80-100	40-70
AV1055			fz					
			vc					

insert



UD..0803.R	08B.0307.7991	TX208
UD..10T3.R	08B.3509.7991	TX215
UD..1204.R	08B.0411.7991	TX215
UD..1606.R	08B.0513.7991	TX220