

INSERTI DI FRESATURA · SPALLAMENTO RETTO 90°

APMT-HM / APGT-AK

Inserto per spallamento retto 90°: APMT-HM in metallo duro rivestito, APGT-AK lucido per l'alluminio.



DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Inserti di Fresatura
Materiali ISO	P acciaio M inox K ghisa N alluminio S superleghe H temprati
Lavorazione	Semi-Finitura
Gradi INNOT	IT530 · IT5110 · IT5120 ★ · IT5130 ★ · IT5210 ★ · IT5220 ★ · IT6130 ★ · IT7240 · ITK10 ★ consigliato
Raggi di punta	R0.8 · R1.6 · R2 · R3
Scheda online	innot-it.com/prodotto/apmt-hm-apgt-ak

Specifiche

Codice	L	W1	S	D1	RE	APMX
APMT1135PDER-HM	11.3	6.25	3.5	2.8	0.8	9.5
APMT113516PDER-HM	11.3	6.25	3.5	2.8	1.6	9.5
APMT1605PDER-HM	17.25	9.25	5.22	4.4	0.8	14.5
APMT160520PDER-HM	17.25	9.25	5.22	4.4	2	14.5
APMT160530PDER-HM	17.25	9.25	5.22	4.4	3	14.5
APGT1135PDFR-AK	11.3	6.25	3.5	2.8	0.8	9.5
APGT1604PDFR-AK	17.25	9.25	4.76	4.4	0.8	14.5

Misure in mm. IC = cerchio inscritto, S = spessore, D1 = foro, BS = raschiante, RE = raggio, AN = angolo di spoglia, APMX = profondità di passata massima.

Scheda tecnica

Lavorazione	Fresatura – Spallamento retto 90°
Forma	Rettangolare
Materiale ISO	P (acciai), M (acciai inossidabili), K (ghise), N (alluminio e metalli non ferrosi), S (superleghe e titanio), H (acciai temprati)
Caratteristiche	APMT-HM per acciai, inox e ghise; APGT-AK rettificato e lucido (ITK10) per alluminio e leghe leggere.
Frese compatibili	Frese a inserti con sede APMT-HM: chiedici il codice della tua fresa e verifichiamo la compatibilità.

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
IT6130 ★	P · K	CVD	TiN + MT-TiCN + Al ₂ O ₃	Semi-finitura e sgrossatura di acciai e ghise. Rivestimento composito ad alta resistenza che bilancia usura e tenacità; il trattamento post-rivestimento aumenta la tenacità dell'inserito.
IT5210 ★	P · H	PVD	AlTiN + TiSiN	Fresatura di acciai temprati 50-65 HRC. Rivestimento con elevata stabilità termica e resistenza all'ossidazione: regge le temperature di taglio più severe.
IT5120 ★	P · M · K	PVD	TiAlN + CrAlN + TiSiN	Grado universale per acciai, inox e ghise, ideale anche su materiali da 35-50 HRC. Ottima resistenza all'usura e tenacità, elevata durezza a caldo.
IT5220 ★	P · M · K	PVD	AlTiN + TiSiN	Grado universale per acciai, inox e ghise fino a 40-50 HRC. Rivestimento doppio strato: resistenza, tenacità e protezione dalle scheggiature del tagliente.
IT5130 ★	P · M	PVD	AlTiN	Fresatura ad alta efficienza di acciai e inox sotto 30 HRC. Substrato a formulazione speciale che riduce il rischio di scheggiatura, con rivestimento nano di ultima generazione.
IT5110	P · H	PVD	TiAlN + CrAlN + TiSiN	Fresatura di acciai temprati 45-55 HRC. Rivestimento nano-composito su substrato a grana ultra-fine: superficie liscia, basso attrito, alta nano-durezza e ottima resistenza all'ossidazione.
IT530	P · M	PVD	AlTiN / AlCrN	Specifico per acciaio dolce e inox. Rivestimento nano-multistrato e substrato ad alta tenacità: velocità e avanzamenti più alti con minor rischio di rottura.
IT7240	M · S	PVD	AlCrN	Fresatura di materiali difficili: inox, superleghe e titanio. Elevata durezza a caldo, alta tenacità e resistenza alla rottura per fatica.
ITK10	N	Non rivestito	Metallo duro a grana fine	Grado di prima scelta per la tornitura delle leghe di alluminio. Metallo duro non rivestito con matrice a grana fine e uniforme: elevata resistenza a flessione e buona resistenza all'usura.

★ Grado consigliato. Gli altri gradi sono disponibili su richiesta.

Parametri di lavorazione consigliati

Fresatura - velocità di taglio e avanzamento per dente

Materiale	Durezza HB	Grado	Vc (m/min)	fz (mm/dente)
P Acciaio a basso carbonio / dolce	≤ 180	IT5120 IT5130 IT530	280 (220-340) 180 (120-250) 180 (120-250)	0.2 (0.1-0.3)
P Acciaio ad alto carbonio / legato	180-280	IT5110 IT5120 IT5220 IT5130	240 (180-300) 200 (140-260) 200 (140-260) 160 (100-220)	0.2 (0.1-0.3)
P Acciaio legato per utensili	280-350	IT5110 IT5210 IT5120 IT5220	220 (140-280) 160 (100-220) 160 (100-220) 120 (80-180)	0.15 (0.1-0.25)
M Acciaio inossidabile	≤ 270	IT5120 IT5130 IT530	180 (100-260) 140 (80-200) 140 (80-200)	0.2 (0.1-0.3)
K Ghisa	180-250	IT6130 IT5210 IT5220	250 (150-320) 180 (150-250) 180 (150-250)	0.2 (0.1-0.3)
H Acciai temprati	45-55 HRC / ≥ 55 HRC	IT5220 IT5210	150 (100-250) 120 (80-200)	0.2 (0.1-0.3)

Valori indicativi: consigliato (campo min-max). Ridurre del 20-30% con sporgenze lunghe, fissaggi poco rigidi o lavorazione a secco.

INNOT · UTENSILI DA TAGLIO PER OFFICINE CNC

Quotazione in 30 minuti

Mandaci il codice o il disegno: ti rispondiamo con prezzo e disponibilità. Tester gratuiti su richiesta, spedizione 24/48h.

+39 375 786 1361 · info@innot-it.com · www.innot-it.com



Scansiona per aprire la scheda online

I parametri di taglio sono valori indicativi di partenza: adattati a macchina, staffaggio, sporgenza dell'utensile e materiale del pezzo. Dati e immagini possono variare senza preavviso.