

INSERTI DI FRESATURA · COPIATURA E PROFILI

BNM (testa sferica)

Inserto a testa sferica per frese a copiare, da Ø12 a Ø32 mm, per la finitura di stampi e superfici 3D.



DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Inserti di Fresatura
Materiali ISO	P acciaio M inox K ghisa H temprati
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Gradi INNOT	IT5130 · IT5210 ★ · IT5220 ★ consigliato
Raggi di punta	R6 · R8 · R10 · R12.5 · R15 · R16
Scheda online	innot-it.com/prodotto/bnm-testa-sferica

Specifiche

Codice	Ø (W1)	S	D1	RE	APMX
BNM1203-S	12	3	3.5	6	6
BNM1604-S	16	4	4	8	8
BNM2005-S	20	5	5	10	10
BNM2506-S	25	6	6	12.5	12.5
BNM3007-S	30	7	8	15	15
BNM3207-S	32	7	8	16	16
BNM2005	20	5	5	10	10
BNM2506	25	6	6	12.5	12.5
BNM3007	30	7	8	15	15
BNM3207	32	7	8	16	16

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 – Copiatura e profili
Forma	Sferico
Materiale ISO	P (acciai), M (acciai inossidabili), K (ghise), H (acciai temprati)
Caratteristiche	Inserto a raggio pieno per frese a testa sferica: profili 3D, stampi e superfici libere. Versione -S con rompitrucciolo.
Frese compatibili	Frese a inserti con sede BNM: chiedici il codice della tua fresa e verifichiamo la compatibilità.

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
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.
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.

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

Parametri e consigli d'uso

Lavorare preferibilmente in risalita con inclinazione dell'utensile di 10-15° per evitare il taglio con il centro dell'inserto (velocità nulla).

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.