

INSERTI DI FRESATURA · COPIATURA E PROFILI

RPKT / RPMT-SM

Inserto tondo per inox, titanio e superleghe: rompitruciolo MS/SM e gradi PVD AlCrN.



DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Inserti di Fresatura
Materiali ISO	P acciaio M inox S superleghe
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Gradi INNOT	IT7140 ★ · IT7240 ★ · IT8140 ★ consigliato
Scheda online	innot-it.com/prodotto/rpkt-rpmt-sm

Specifiche

Codice	IC	S	D1	AN	APMX
RPKT10T3MO-MS	10	3.97	3.4	11°	5
RPKT1204MO-MS	12	4.76	4.4	11°	6
RPKT1606MO-MS	16	6.35	5.5	11°	8
RPMT08T2MO-SM	8	2.78	3.4	11°	4
RPMT10T3MO-SM	10	3.97	4.4	11°	5
RPMT1204MO-SM	12	4.76	4.4	11°	6
RPMT1606MO-SM	16	6.35	5.5	11°	8

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	Tondo
Materiale ISO	P (acciai), M (acciai inossidabili), S (superleghe e titanio)
Caratteristiche	Versione per materiali difficili: tagliente affilato e gradi AlCrN per inox, titanio e superleghe. RPKT1606 e RPMT1606 anche in IT8140 per l'acciaio.
Frese compatibili	Frese a inserti con sede RPKT: chiedici il codice della tua fresa e verifichiamo la compatibilità.

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
IT7140 ★	M · S	PVD	AlCrN	Fresatura di inox, leghe di titanio e superleghe. Substrato con microelementi speciali: ottima tenacità e prestazioni alle alte temperature.
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.

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
IT8140	P	CVD	TiN + MT-TiCN + Al ₂ O ₃	Fresatura pesante di acciai. Rivestimento CVD sottile e substrato resistente alla deformazione plastica ad alta temperatura: elevata durezza e prestazioni stabili.

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

Parametri di lavorazione

I parametri di taglio dipendono da fresa, macchina e materiale: te li inviamo insieme alla quotazione, calcolati sul tuo pezzo.

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.