

INSERTI DI FRESATURA · ALTO AVANZAMENTO

SDKT-SM

Inserto ad alto avanzamento per inox e superleghe, con rompitruciolo SM e tagliente positivo.



DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Inserti di Fresatura
Materiali ISO	P acciaio M inox K ghisa S superleghe
Lavorazione	Sgrossatura
Gradi INNOT	IT5120 · IT5130 ★ · IT7140 ★ · IT7240 ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R1.2 · R2
Scheda online	innot-it.com/prodotto/sdkt-sm

Specifiche

Codice	IC	S	D1	RE	APMX
SDKT09T312ZDER-SM	9.525	3.97	4.16	1.2	1.2
SDKT120520ZDER-SM	12.788	5	4.45	2	1.4

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 - Alto avanzamento
Forma	Quadrato
Materiale ISO	P (acciai), M (acciai inossidabili), K (ghise), S (superleghe e titanio)
Caratteristiche	Versione positiva per materiali difficili: inox, titanio e superleghe in alto avanzamento e fresatura in rampa.
Frese compatibili	Frese a inserti con sede SDKT-SM: chiedici il codice della tua fresa e verifichiamo la compatibilità.

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
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.
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.
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.

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

Parametri e consigli d'uso

Valori indicativi su acciaio dolce con IT5120/IT5130: Vc 180 m/min (140-220), ap 1.2 mm (SDKT09) / 1.4 mm (SDKT12), fz 0.8 (0.6-1.5) / 1.2 (0.8-2.0) mm/dente. In fresatura in rampa l'angolo massimo va da 3° (Ø25) a 0.4° (Ø125).

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.