

PORTAUTENSILI E MANDRINI • FRESE A INSERTI E MANDRINI

Testine modulari alto avanzamento BLMP

Testine modulari ad alto avanzamento da Ø10 a Ø42 mm, da 2 a 8 taglienti, attacco M6-M16, per inserti BLMP.



DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Portautensili e Mandrini
Scheda online	innot-it.com/prodotto/testine-modulari-alto-avanzamento-blmp

Come lavora

Testine modulari per fresatura ad alto avanzamento con inserti BLMP a doppia faccia: piccola profondità di passata e avanzamenti per dente molto alti per sgrossare stampi, tasche e cavità profonde nel minor tempo. Attacco filettato M6-M16 con centraggio conico e battuta frontale: rigidità e ripetibilità al cambio testina.

Lavorazioni

- Sgrossatura di stampi e tasche
- Spianatura veloce
- Fresatura in rampa e interpolazione elicoidale
- Cavità profonde con prolunghe lunghe
- Acciai temprati fino a 65 HRC

Quanti inserti sul diametro

Ø fresa	BLMP 04	BLMP 06	BLMP 09	BLMP 11	BLMP 13
Ø10	2	-	-	-	-
Ø11	2	-	-	-	-
Ø12	3	-	-	-	-
Ø13	3	-	-	-	-
Ø16	4	2	-	-	-
Ø17	4	-	-	-	-
Ø18	-	2	-	-	-
Ø20	5	3	-	-	-
Ø21	-	3	-	-	-
Ø22	-	3	-	-	-
Ø25	7	4	3	-	-

Ø fresa	BLMP 04	BLMP 06	BLMP 09	BLMP 11	BLMP 13
Ø26	-	4	3	-	-
Ø30	-	5	3	2	-
Ø32	8	5	4	2	2
Ø33	-	5	4	2	2
Ø35	-	5	4	3	2
Ø40	-	6	5	3	3
Ø42	-	6	5	3	3

Misure ISO delle testine

Inserto BLMP 04 - testine da Ø10 a Ø32 mm

Ø fresa DCX	Taglienti Z	Attacco	Ø attacco DCONMS	LF	OAL	APMX
Ø10	2	M6	9.7	17	31.5	0.5
Ø11	2	M6	9.7	17	31.5	0.5
Ø12	3	M6	11	17	31.5	0.5
Ø13	3	M6	11	17	31.5	0.5
Ø16	4	M8	13	23	40.5	0.5
Ø17	4	M8	13	23	40.5	0.5
Ø20	5	M10	18	23	43	0.5
Ø25	7	M12	21	27	49	0.5
Ø32	8	M16	29	27	52	0.5

Inserto BLMP 06 - testine da Ø16 a Ø42 mm

Ø fresa DCX	Taglienti Z	Attacco	Ø attacco DCONMS	LF	OAL	APMX
Ø16	2	M8	13	25	42.5	0.7
Ø18	2	M8	13	25	42.5	0.7
Ø20	2	M10	18	30	50	1
Ø20	3	M10	18	30	50	1
Ø21	3	M10	18	30	50	1
Ø22	3	M10	18	30	50	1
Ø25	3	M12	21	35	57	1
Ø25	4	M12	21	35	57	1
Ø26	3	M12	21	35	57	1
Ø26	4	M12	21	35	57	1
Ø30	5	M16	29	40	65	1
Ø32	4	M16	29	40	65	1
Ø32	5	M16	29	40	65	1
Ø33	4	M16	29	40	65	1

Ø fresa DCX	Taglienti Z	Attacco	Ø attacco DCONMS	LF	OAL	APMX
Ø33	5	M16	29	40	65	1
Ø35	4	M16	29	43	68	1
Ø35	5	M16	29	43	68	1
Ø40	6	M16	29	43	68	1
Ø42	5	M16	29	43	68	1
Ø42	6	M16	29	43	68	1

Inserto BLMP 09 - testine da Ø25 a Ø42 mm

Ø fresa DCX	Taglienti Z	Attacco	Ø attacco DCONMS	LF	OAL	APMX
Ø25	2	M12	21	35	57	1.5
Ø25	3	M12	21	35	57	1.5
Ø26	3	M12	21	35	57	1.5
Ø30	3	M16	29	43	68	1.5
Ø32	3	M16	29	43	68	1.5
Ø32	4	M16	29	43	68	1.5
Ø33	4	M16	29	43	68	1.5
Ø35	3	M16	29	43	68	1.5
Ø35	4	M16	29	43	68	1.5
Ø40	4	M16	29	43	68	1.5
Ø40	5	M16	29	43	68	1.5
Ø42	3	M16	29	43	68	1.5
Ø42	5	M16	29	43	68	1.5

Inserto BLMP 11 - testine da Ø30 a Ø42 mm

Ø fresa DCX	Taglienti Z	Attacco	Ø attacco DCONMS	LF	OAL	APMX
Ø30	2	M16	29	43	68	2
Ø32	2	M16	29	43	68	2
Ø33	2	M16	29	43	68	2
Ø35	3	M16	29	43	68	2
Ø40	3	M16	29	43	68	2
Ø42	3	M16	29	43	68	2

Inserto BLMP 13 - testine da Ø32 a Ø42 mm

Ø fresa DCX	Taglienti Z	Attacco	Ø attacco DCONMS	LF	OAL	APMX
Ø32	2	M16	29	50	75	2
Ø33	2	M16	29	50	75	2

Ø fresa DCX	Taglienti Z	Attacco	Ø attacco DCONMS	LF	OAL	APMX
Ø35	2	M16	29	50	75	2
Ø40	3	M16	29	50	75	2
Ø42	3	M16	29	50	75	2

Misure in mm secondo ISO 13399. DCX = diametro di taglio, Z = numero di inserti (taglienti effettivi), DCONMS = diametro dell'attacco lato macchina, LF = lunghezza funzionale, OAL = lunghezza totale, APMX = profondità di passata massima. Tutte le testine hanno refrigerazione interna.

Inserti INNOT compatibili

BLMP 04 · 06 · 09 · 11 · 13 – gradi per acciai, inox, ghise, superleghe e acciai temprati fino a 65 HRC.

Come scegliere

- Scegli il **diametro** e il **numero di taglienti**: più inserti per la massima produttività, meno inserti per macchine leggere e grandi sporgenze.
- Abbina la testina a una **prolunga** con lo stesso attacco (M6-M16) in acciaio o in metallo duro antivibrante.
- Hai già un sistema modulare di un altro marchio? Mandaci il **codice**: verifichiamo la compatibilità dell'attacco.

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.