

INSERTI DI FRESATURA · COPIATURA E PROFILI

UNM-CE (copiatura)

Inserto per frese a copiare a grande raggio (RE fino a 20 mm), per sgrossatura e semi-finitura di stampi.



DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Inserti di Fresatura
Materiali ISO	P acciaio M inox K ghisa S superleghe
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Gradi INNOT	IT5120 · IT5130 ★ · IT7140 ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R8 · R10 · R12.5 · R15 · R16 · R20
Scheda online	innot-it.com/prodotto/unm-ce

Specifiche

Codice	INSL	D1	S	AN	RE	APMX
UNM1603-CE	16	2.8	3.18	15°	8	16
UNM20T3-CE	19	4	3.97	15°	10	20
UNM2504-CE	24	4.7	4.76	15°	12.5	25
UNM3006-CE	27	5.5	6.35	15°	15	30
UNM3206-CE	31	5.5	6.35	15°	16	32
UNM4007-CE	38	6.7	7.94	11°	20	40

Misure in mm. IC = cerchio iscritto, 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	Copiatura
Materiale ISO	P (acciai), M (acciai inossidabili), K (ghise), S (superleghe e titanio)
Caratteristiche	Inserto per frese a copiare di grande diametro: profilo a raggio ampio per sgrossare e semi-finire gli stampi con passate profonde.
Frese compatibili	Frese a inserti con sede UNM-CE: 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.

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
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 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.