INSERTI DI TORNITURA · INSERTI NEGATIVI · CNMG / CNMA - ROMBICI 80°

# CNMG-BF

Inserto 80° negativo per finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BF e gradi PVD INNOT.

| DATI PRINCIPALI | |
|---|---|
| **Tipo di prodotto** | Inserti di Tornitura |
| **Materiali ISO** | M inox |
| **Lavorazione** | Finitura |
| **Rompitruciolo** | **BF** |
| **Gradi INNOT** | IT7125 · **IT7225** ★<br>★ consigliato |
| **Raggi di punta** | R0.4 · R0.8 |
| **Scheda online** | innot-it.com/prodotto/cnmg-bf |

## Specifiche ISO

| ISO | RAGGIO (RE) | GRADI DISPONIBILI | ROMPITRUCIOLO |
|---|---|---|---|
| CNMG1204 | 0.4 - 0.8 | IT7125 - IT7225 | BF |

## Scheda tecnica rompitruciolo BF

| | |
|---|---|
| Lavorazione | Finitura |
| Materiale ISO | M (acciai inossidabili) |
| Tolleranza | M |
| Caratteristiche | Rompitruciolo dedicato alla finitura dell'acciaio inox. Basse forze di taglio e ottimo controllo del truciolo. Il tagliente affilato è la soluzione ideale per le finiture con piccole profondità di passata, limitando l'incrudimento del materiale. |

## Gradi INNOT disponibili

| Grado | ISO | Rivestimento | Composizione | Impiego |
|---|---|---|---|---|
| IT7125 | **M** | **PVD** | AlTiN | Grado universale per la tornitura dell'inox in taglio continuo e interrotto. Rivestimento liscio a basso attrito, elevata nano-durezza e ottima resistenza all'ossidazione. |
| IT7225 ★ | **M** | **PVD** | AlTiSiN + TiSiN | Grado di prima scelta per la tornitura dell'inox. Rivestimento nano-gradiente su substrato a grana sub-micronica: ottima resistenza all'usura e tenacità. |

★ Grado consigliato per questo rompitruciolo. PVD = rivestimento fisico da fase vapore. ISO M = acciai inossidabili.

## Parametri di lavorazione consigliati

### Tornitura esterna inox (ISO M) – rompitruciolo BF

Parametri consigliati per materiale e condizione di taglio (stabile, media, difficile).

| Materiale | Condizione | Vc (m/min) per grado | fn (mm/giro) | ap (mm) |
|---|---|---|---|---|
| Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...) | Stabile | IT7125: 95 – 185<br>IT7225: 95 – 185 | 0.08 – 0.30 | 0.20 – 2.00 |
| Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...) | Media | IT7125: 95 – 185<br>IT7225: 95 – 185 | 0.08 – 0.25 | 0.20 – 2.00 |
| Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...) | Stabile | IT7225: 85 – 175 | 0.08 – 0.30 | 0.20 – 2.00 |
| Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...) | Media | IT7225: 85 – 175 | 0.08 – 0.25 | 0.20 – 2.00 |

Valori indicativi per il rompitruciolo BF. Sull'inox martensitico è consigliato il solo IT7225.

## Tornitura interna (barenatura) inox (ISO M) – rompitruciolo BF

Valori di partenza per la tornitura interna con bareno, ricavati dai dati di tornitura esterna di questo inserto: velocità di taglio −15%, avanzamento −20%, profondità di passata massima −40%. Gli inserti negativi si montano su bareni per fori da circa Ø 25 mm in su (Ø 32–40 mm per le misure più grandi).

| Materiale | Condizione | Vc (m/min) per grado | fn (mm/giro) | ap (mm) |
|---|---|---|---|---|
| Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...) | Stabile | IT7125: 80 – 155<br>IT7225: 80 – 155 | 0.06 – 0.24 | 0.20 – 1.20 |
| Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...) | Media | IT7125: 80 – 155<br>IT7225: 80 – 155 | 0.06 – 0.20 | 0.20 – 1.20 |
| Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...) | Stabile | IT7225: 70 – 150 | 0.06 – 0.24 | 0.20 – 1.20 |
| Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...) | Media | IT7225: 70 – 150 | 0.06 – 0.20 | 0.20 – 1.20 |

Con sporgenza del bareno oltre 3 volte il diametro (bareno in acciaio) o 5 volte (bareno in metallo duro o antivibrante) ridurre ancora velocità e avanzamento. Usare la refrigerazione interna del bareno per allontanare il truciolo.

## Scelta del grado in base alle condizioni di taglio

| Condizione di taglio | Grado consigliato |
|---|---|
| Stabile (taglio continuo) | IT7225 |
| Media | IT7225 / IT7125 |
| Difficile (taglio interrotto) | IT7125 |

IT7225 permette velocità di taglio più alte; IT7125 offre maggiore tenacità nei tagli interrotti.

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: adattali a macchina, staffaggio, sporgenza dell'utensile e materiale del pezzo. Dati e immagini possono variare senza preavviso.