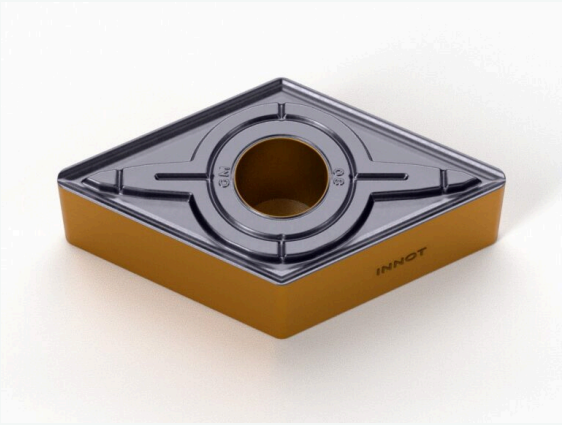
INSERTI DI TORNITURA · INSERTI NEGATIVI · DNMG - ROMBICI 55°

# DNMG-GM

Inserto 55° negativo per semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GM e gradi CVD INNOT.




| DATI PRINCIPALI | |
|---|---|
| **Tipo di prodotto** | Inserti di Tornitura |
| **Materiali ISO** | P acciaio |
| **Lavorazione** | Semi-Finitura |
| **Rompitruciolo** | **GM** |
| **Gradi INNOT** | IT8105 · **IT8115** ★ · IT8125 · **IT8225** ★<br>★ consigliato |
| **Raggi di punta** | R0.4 · R0.8 · R1.2 |
| **Scheda online** | innot-it.com/prodotto/dnmg-gm |

## Specifiche ISO

| ISO | RAGGIO (RE) | GRADI DISPONIBILI | ROMPITRUCIOLO |
|---|---|---|---|
| DNMG1104 | 1.2 | IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225 | GM |
| DNMG1504 | 0.4 - 0.8 - 1.2 | IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225 | GM |
| DNMG1506 | 0.4 - 0.8 - 1.2 | IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225 | GM |

## Scheda tecnica rompitruciolo GM

| | |
|---|---|
| Lavorazione | Semi-finitura |
| Materiale ISO | P (acciai non legati, legati e per utensili) |
| Tolleranza | M |
| Caratteristiche | Prima scelta per la semi-finitura dei materiali ISO P. Il profilo speciale del tagliente unisce affilatura e robustezza. Il petto curvo, con larghezza del tagliente e angolo di spoglia variabili, garantisce uno scorrimento regolare e un buon controllo del truciolo. Molto versatile e con un ampio campo di impiego: efficiente su gran parte delle lavorazioni di tornitura dell'acciaio. Forma rombica 55°: punta più snella rispetto all'80°, ideale per profilatura, copiatura e torniture di contorni con accesso agli spallamenti. |

## Gradi INNOT disponibili

| Grado | ISO | Rivestimento | Composizione | Impiego |
|---|---|---|---|---|
| IT8105 | **P** | **CVD** | TiN + MT-TiCN + $Al_2O_3$ | Tornitura di acciaio in condizioni stabili. Elevata durezza a caldo, resistenza all'usura e alla deformazione plastica. |
| IT8115 ★ | **P** | **CVD** | TiN + MT-TiCN + $Al_2O_3$ | Taglio continuo e leggermente interrotto. Finitura e semi-finitura di acciai al carbonio e legati. |
| IT8125 | **P** | **CVD** | TiN + MT-TiCN + $Al_2O_3$ | Taglio interrotto e continuo su acciaio. Il substrato rinforzato limita la deformazione plastica ad alta temperatura. |
| IT8225 ★ | **P** | **CVD** | TiN + MT-TiCN + $Al_2O_3$ | Grado di prima scelta per l'acciaio, molto versatile. Rivestimento multistrato con ottima resistenza all'usura e tenacità. |

★ Grado consigliato per questo rompitruciolo. CVD = rivestimento chimico da fase vapore. ISO P = acciai.

# Parametri di lavorazione consigliati

## Tornitura esterna acciai (ISO P) – rompitruciolo GM

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

| Materiale | Condizione | Vc (m/min) per grado | fn (mm/giro) | ap (mm) |
|---|---|---|---|---|
| Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...) | Stabile | IT8105: 230 – 400<br>IT8115: 215 – 360<br>IT8125: 190 – 355<br>IT8225: 205 – 375 | 0.16 – 0.55 | 1.00 – 5.00 |
| Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...) | Media | IT8105: 225 – 380<br>IT8115: 200 – 380<br>IT8125: 185 – 350<br>IT8225: 195 – 360 | 0.16 – 0.50 | 1.00 – 5.00 |
| Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...) | Difficile | IT8125: 185 – 320<br>IT8225: 195 – 360 | 0.16 – 0.45 | 1.00 – 5.00 |
| Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...) | Stabile | IT8105: 230 – 400<br>IT8115: 215 – 360<br>IT8125: 190 – 355<br>IT8225: 205 – 375 | 0.16 – 0.55 | 1.00 – 5.00 |
| Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...) | Media | IT8105: 225 – 430<br>IT8115: 200 – 405<br>IT8125: 185 – 350<br>IT8225: 195 – 360 | 0.16 – 0.50 | 1.00 – 5.00 |
| Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...) | Difficile | IT8125: 185 – 350<br>IT8225: 195 – 360 | 0.16 – 0.45 | 1.00 – 5.00 |
| Acciai bonificati ≥ 280 HB | Stabile | IT8105: 220 – 400<br>IT8115: 205 – 380 | 0.20 – 0.55 | 1.00 – 4.00 |
| Acciai bonificati ≥ 280 HB | Media | IT8105: 220 – 380<br>IT8115: 205 – 360 | 0.20 – 0.50 | 1.00 – 4.00 |

Valori indicativi per il rompitruciolo GM. Le condizioni non indicate non sono consigliate per quel materiale.

## Tornitura interna (barenatura) acciai (ISO P) – rompitruciolo GM

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) |
|---|---|---|---|---|
| Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...) | Stabile | IT8105: 195 – 340<br>IT8115: 185 – 305<br>IT8125: 160 – 300<br>IT8225: 175 – 320 | 0.13 – 0.44 | 1.00 – 3.00 |
| Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...) | Media | IT8105: 190 – 325<br>IT8115: 170 – 325<br>IT8125: 155 – 300<br>IT8225: 165 – 305 | 0.13 – 0.40 | 1.00 – 3.00 |
| Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...) | Difficile | IT8125: 155 – 270<br>IT8225: 165 – 305 | 0.13 – 0.36 | 1.00 – 3.00 |
| Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...) | Stabile | IT8105: 195 – 340<br>IT8115: 185 – 305<br>IT8125: 160 – 300<br>IT8225: 175 – 320 | 0.13 – 0.44 | 1.00 – 3.00 |
| Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...) | Media | IT8105: 190 – 365<br>IT8115: 170 – 345<br>IT8125: 155 – 300<br>IT8225: 165 – 305 | 0.13 – 0.40 | 1.00 – 3.00 |

| Materiale | Condizione | Vc (m/min) per grado | fn (mm/giro) | ap (mm) |
|---|---|---|---|---|
| Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...) | Difficile | IT8125: 155 – 300<br>IT8225: 165 – 305 | 0.13 – 0.36 | 1.00 – 3.00 |
| Acciai bonificati ≥ 280 HB | Stabile | IT8105: 185 – 340<br>IT8115: 175 – 325 | 0.16 – 0.44 | 1.00 – 2.40 |
| Acciai bonificati ≥ 280 HB | Media | IT8105: 185 – 325<br>IT8115: 175 – 305 | 0.16 – 0.40 | 1.00 – 2.40 |

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.

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.