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

DNMG-HQ

Inserto 55° negativo in cermet per finitura e semi-finitura di acciai con alta qualità superficiale.

DATI PRINCIPALI	
Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	P acciaio
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	**HQ**
Gradi INNOT	**IT115C** ★ · **ITC10** ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R0.4 · R0.8
Scheda online	innot-it.com/prodotto/dnmg-hq

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1504	0.4 - 0.8	ITC10 - IT115C	HQ

Scheda tecnica rompitruciolo HQ

Lavorazione	Finitura
Materiale ISO	P (acciai, in particolare a basso e medio tenore di carbonio)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Inserto in cermet per lavorazioni dalla finitura alla semi-finitura degli acciai. Il cermet mantiene il tagliente stabile nel tempo e garantisce un'ottima finitura superficiale e precisione dimensionale: ideale per pezzi finiti in serie e superfici a vista. 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
ITC10 ★	**P**	**Cermet**	Non rivestito	Cermet di nuova generazione, molto stabile: ideale per la finitura di acciai a basso tenore di carbonio e dove serve un'elevata qualità superficiale. Superficie dura e compatta, ottima stabilità chimica, resistenza all'usura e alla scheggiatura.
IT115C ★	**P**	**PVD**	AlTiSiN + TiSiN	Cermet rivestito: rispetto al cermet non rivestito resiste meglio alle alte temperature e permette velocità di taglio più alte. Rivestimento nano-gradiente a basso attrito con ottima adesione al substrato: durata e stabilità eccellenti.

★ Grado consigliato per questo rompitruciolo. Cermet = materiale ceramico-metallico per finiture di alta qualità. PVD = rivestimento fisico da fase vapore. ISO P = acciai.

Parametri di lavorazione consigliati

Tornitura esterna acciai con cermet (ISO P)

Velocità di taglio e avanzamento consigliati per i gradi cermet INNOT.

Grado	Materiale	Durezza	Vc (m/min) min – consigl. – max	fn (mm/giro)
ITC10	Acciai a basso e medio carbonio / basso e medio legati	150 – 250 HB	100 – 200 – 300	0.10 – 0.30
ITC10	Acciai legati ad alto carbonio	350 HB	100 – 150 – 200	0.05 – 0.25
IT115C	Acciai a basso e medio carbonio / basso e medio legati	150 – 250 HB	200 – 300 – 400	0.10 – 0.30
IT115C	Acciai legati ad alto carbonio	350 HB	180 – 260 – 320	0.05 – 0.25

Il cermet lavora al meglio in finitura con piccole profondità di passata e condizioni stabili. IT115C (rivestito) permette velocità più alte di ITC10.

Tornitura interna (barenatura) acciai con cermet (ISO P)

Valori di partenza per la tornitura interna con bareno, ricavati dai dati di tornitura esterna di questo inserto: velocità di taglio −15%, avanzamento −20%. 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).

Grado	Materiale	Durezza	Vc (m/min) min – consigl. – max	fn (mm/giro)
ITC10	Acciai a basso e medio carbonio / basso e medio legati	150 – 250 HB	85 – 170 – 255	0.08 – 0.24
ITC10	Acciai legati ad alto carbonio	350 HB	85 – 130 – 170	0.04 – 0.20
IT115C	Acciai a basso e medio carbonio / basso e medio legati	150 – 250 HB	170 – 255 – 340	0.08 – 0.24
IT115C	Acciai legati ad alto carbonio	350 HB	155 – 220 – 270	0.04 – 0.20

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.

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.