

INSERTI DI TORNITURA · TRONCATURA E GOLE

QCMB-CT

Inserto a due taglienti per gole e tornitura laterale, con rompitruciolo CT e gradi CVD, PVD e cermet INNOT.



DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	P acciaio M inox K ghisa S superleghe
Lavorazione	Troncatura e gole
Rompitruciolo	CT
Gradi INNOT	IT6115 · IT7115 · IT7125 · IT7225 ★ · IT8225 ★ · IT9205 ★ · IT9215 ★ · ITC10 ★ consigliato
Raggi di punta	R0.2 · R0.4 · R0.8
Scheda online	innot-it.com/prodotto/qcmb-ct

Specifiche

Codice	Larghezza CW	Raggio RE	INSL	Gradi disponibili
QCMB1502-CT	1.5 mm (+0.05/0)	0.2	16.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215 - ITC10
QCMB2002-CT	2.0 mm (+0.05/0)	0.2	16.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215 - ITC10
QCMB2502-CT	2.5 mm (+0.05/0)	0.2	18.5	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215 - ITC10
QCMB3004-CT	3.0 mm (+0.05/0)	0.4	21.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215 - ITC10
QCMB4004-CT	4.0 mm (+0.05/0)	0.4	21.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215 - ITC10
QCMB5008-CT	5.0 mm (+0.05/0)	0.8	26.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215 - ITC10
QCMB6004-CT	6.0 mm (+0.05/0)	0.4	26.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215 - ITC10
QCMB6008-CT	6.0 mm (+0.05/0)	0.8	26.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215 - ITC10

CW = larghezza di taglio, RE = raggio di punta, INSL = lunghezza inserto (mm).

Scheda tecnica rompitruciolo CT

Lavorazione	Gole, troncatura e tornitura laterale
Materiale ISO	P (acciai), M (acciai inossidabili), K (ghise), S (superleghe e titanio)
Tipo	Due taglienti
Tolleranza	M
Caratteristiche	Rompitruciolo per lavorare in tuffo e in tornitura laterale con lo stesso inserto. La sede di posizionamento ottimizzata riduce il rischio di rotture anomale dell'inserto. Gamma di gradi più ampia: dall'acciaio alle superleghe.
Portautensili compatibili	Steli per gole esterne e gole frontali, bareni per gole interne

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
IT8225 ★	P	CVD	TiN + MT-TiCN + Al ₂ O ₃	Grado di prima scelta per l'acciaio, molto versatile. Rivestimento multistrato con ottima resistenza all'usura e tenacità.
IT6115	K	CVD	TiN + MT-TiCN + Al ₂ O ₃	Grado di prima scelta per la tornitura della ghisa. Rivestimento CVD nero maggiorato con trattamento speciale post-rivestimento: ottima resistenza all'usura e tenacità. Utilizzabile anche per la sgrossatura di acciai ad alta resistenza.
IT7115	M · S	PVD	AlTiSiN + TiSiN	Substrato a grana sub-micronica con rivestimento nano-gradiente: ottima resistenza all'usura e all'ossidazione, grande stabilità. Indicato per leghe di titanio e superleghe.
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.
IT9205 ★	S	PVD	AlTiN + TiSiN + AlCrN	Grado ad alta resistenza all'usura per superleghe. Fase dura sub-micronica uniforme ed elementi di lega per una maggiore sicurezza; ottima stabilità termica e resistenza all'ossidazione.
IT9215 ★	S	PVD	AlTiN + TiSiN + AlCrN	Grado universale per la tornitura di superleghe. Maggiore tenacità e sicurezza; la struttura multistrato limita le cricche e protegge il rivestimento da distacchi e scheggiature.
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.

★ Grado consigliato per questo inserto. CVD = rivestimento chimico da fase vapore, PVD = rivestimento fisico da fase vapore.

Parametri di lavorazione consigliati

Troncatura e gole - velocità di taglio

Velocità di taglio Vc (m/min) in funzione dell'avanzamento fn (mm/giro)

Materiale	HB	Rm (N/mm²)	IT8225			IT7225			IT6115			IT9205			IT9215		
			fn 0.1	fn 0.3	fn 0.5	fn 0.1	fn 0.3	fn 0.5	fn 0.1	fn 0.3	fn 0.5	fn 0.1	fn 0.2	fn 0.3	fn 0.1	fn 0.2	fn 0.3
ACCIAI NON LEGATI																	
C≤0.25% - Ricotto	125	428	280	200	130	260	180	120	-	-	-	-	-	-	-	-	-
0.25<C≤0.55% - Ricotto	190	639	240	160	115	200	140	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-
0.25<C≤0.55% - Bonificato	210	708	130	115	100	120	110	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
C>0.55% - Ricotto	190	639	145	130	115	130	120	110	-	-	-	-	-	-	-	-	-
C>0.55% - Bonificato	300	1013	115	100	80	110	95	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Truciolo corto - Ricotto	220	745	130	115	100	120	105	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ACCIAI DEBOLMENTE LEGATI																	
Ricotto	175	591	280	200	130	170	135	120	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Bonificato	300	1013	115	100	80	105	90	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Bonificato	380	1282	170	90	70	160	80	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ACCIAI INOSSIDABILI																	
Ferritici / martensitici - Ricotti	200	675	-	-	-	200	150	105	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Martensitici - Bonificati	330	1114	-	-	-	150	115	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Austenitici - Solubilizzati	200	675	-	-	-	185	155	125	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Austenitici indurenti per precipitazione (PH)	300	1013	-	-	-	165	135	95	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Austeno-ferritici (duplex)	230	778	-	-	-	145	110	85	-	-	-	-	-	-	-	-	-
GHISE																	

Malleabile ferritica	200	400	-	-	-	-	-	-	220	160	80	-	-	-	-	-	-
Malleabile perlitica	260	700	-	-	-	-	-	-	115	90	65	-	-	-	-	-	-
Grigia - bassa resistenza	180	200	-	-	-	-	-	-	260	220	150	-	-	-	-	-	-
Grigia - alta resistenza / austenitica	245	350	-	-	-	-	-	-	240	200	130	-	-	-	-	-	-
Sferoidale ferritica	155	400	-	-	-	-	-	-	160	130	80	-	-	-	-	-	-
Sferoidale perlitica	265	700	-	-	-	-	-	-	145	110	80	-	-	-	-	-	-
Ghisa a grafite compatta (CGI)	230	400	-	-	-	-	-	-	150	120	90	-	-	-	-	-	-
SUPERLEGHE E TITANIO																	
Base ferro - Ricotte	200	680	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	50	-	60	40	-
Base ferro - Invecchiate	280	940	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	-	40	30	-
Base nichel / cobalto - Ricotte	250	840	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	-	40	30	-
Base nichel / cobalto - Invecchiate	350	1180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	30	-	35	25	-
Base nichel / cobalto - Fuse	320	1080	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	25	-	25	20	-
Leghe di titanio $\alpha+\beta$ invecchiate	375	1260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30	40	30	20
Leghe di titanio β	410	1400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	35	30	30	25	20

Valori indicativi per lavorazione con refrigerante. In troncatura e nelle gole interne ridurre la velocità del 30-50%. In troncatura, avvicinandosi al centro del pezzo, ridurre l'avanzamento del 30%.

Consigli d'uso

- Troncatura: avvicinandosi al centro ridurre l'avanzamento del 30% per una maggiore durata e una migliore finitura; ridurre al minimo la sporgenza dell'utensile.
- Gole esterne e tornitura laterale: con profondità oltre 0,5 mm procedere a passate radiali (fino a $0,75 \times$ larghezza inserto), ritorno di 0,1 mm, poi passata assiale.
- Gole larghe: eseguire tuffi affiancati a gradini, poi la finitura di fondo e fianchi.
- Gole frontali: partire dal diametro maggiore verso l'interno; per la finitura lavorare prima fondo e diametro esterno, poi l'interno.
- Gole interne: seguire la sequenza dall'interno verso l'esterno per favorire l'uscita del 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: adattati a macchina, staffaggio, sporgenza dell'utensile e materiale del pezzo. Dati e immagini possono variare senza preavviso.