

INSERTI DI TORNITURA · TRONCATURA E GOLE

QPEB-AK

Inserto a raggio pieno per le gole dei cerchi in lega di alluminio, con tagliente affilato AK e gradi in metallo duro INNOT.



DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	N alluminio
Lavorazione	Speciali
Rompitruciolo	AK
Gradi INNOT	ITK10 ★ · ITK20 ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R4
Scheda online	innot-it.com/prodotto/qpeb-ak

Specifiche

Codice	Larghezza CW	Raggio RE	INSL	Gradi disponibili
QPEB8040-AK	8.0 mm (±0.025)	4.0	30.0	ITK10 - ITK20

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

Scheda tecnica rompitruciolo AK

Lavorazione	Gole e profili su cerchi in lega di alluminio
Materiale ISO	N (alluminio e metalli non ferrosi)
Tipo	Due taglienti, punta a raggio pieno
Tolleranza	E - larghezza ±0.025 mm
Caratteristiche	Tagliente affilato e lucido per l'alluminio: basso attrito, niente tagliente di riporto e ottima finitura. Gradi in metallo duro non rivestito a grana fine.
Portautensili compatibili	Portautensili per gole su richiesta

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
ITK10 ★	N	Non rivestito	Metallo duro a grana fine	Grado di prima scelta per la tornitura delle leghe di alluminio. Metallo duro non rivestito con matrice a grana fine e uniforme: elevata resistenza a flessione e buona resistenza all'usura.
ITK20 ★	N	Non rivestito	Metallo duro	Grado universale per la tornitura delle leghe di alluminio. Metallo duro non rivestito con ottima resistenza all'usura, maggiore resistenza alla scheggiatura, grande versatilità e sicurezza.

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

Parametri di lavorazione consigliati

Gole e profili su cerchi in lega (ISO N) - rompitruciolo AK

Valori di partenza per leghe di alluminio da fonderia e da deformazione plastica, con refrigerante.

Lavorazione	Grado	Vc (m/min)	fn (mm/giro)	ap (mm)
Tuffo radiale (gola)	ITK10 · ITK20	250 – 600	0.08 – 0.20	–
Tornitura laterale e profilatura	ITK10 · ITK20	300 – 700	0.15 – 0.35	0.50 – 3.00

Velocità dei gradi ITK10 e ITK20 sulle leghe di alluminio, ridotta nel tuffo radiale. Con leghe ad alto tenore di silicio (oltre 10%) partire dai valori minimi.

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.