

INSERTI DI TORNITURA · INSERTI POSITIVI · RCMX - TONDI

RCMX

Inserto tondo positivo (RCMX) per profilatura e sgrossatura di profili in acciaio, con gradi CVD INNOT.



DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	P acciaio
Lavorazione	Sgrossatura · Speciali
Rompitruciolo	Universale (MO)
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★ ★ consigliato
Scheda online	innot-it.com/prodotto/rcmx

Specifiche ISO

ISO	DIAMETRO (IC)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
RCMX1003MO	Ø10	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	Universale (MO)
RCMX1204MO	Ø12	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	Universale (MO)
RCMX1606MO	Ø16	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	Universale (MO)
RCMX2006MO	Ø20	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	Universale (MO)
RCMX2507MO	Ø25	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	Universale (MO)
RCMX3209MO	Ø32	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	Universale (MO)

Scheda tecnica rompitruciolo Universale (MO)

Lavorazione	Profilatura
Materiale ISO	P (acciai non legati, legati e per utensili)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Rompitruciolo universale per la profilatura: il tagliente ad alta resistenza garantisce grande sicurezza ed è la prima scelta per la sgrossatura di profili. Inserto tondo positivo a 7° (RCMX) con foro cilindrico: tagliente circolare molto robusto, per profilatura, copiatura di raggi e sgrossatura di profili; è la scelta tipica nella tornitura di ruote ferroviarie. Portautensili tipo MRGC e MRDC.

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
IT8105	P	CVD	TiN + MT-TiCN + Al ₂ O 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 ₂ O ₃	Taglio continuo e leggermente interrotto. Finitura e semi-finitura di acciai al carbonio e legati.
IT8125	P	CVD	TiN + MT-TiCN + Al ₂ O ₃	Taglio interrotto e continuo su acciaio. Il substrato rinforzato limita la deformazione plastica ad alta temperatura.

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.

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

Parametri di lavorazione consigliati

Tornitura esterna acciai (ISO P) - inserto tondo

Velocità di taglio per grado: valori dei gradi CVD INNOT sugli acciai. Avanzamento e profondità di passata dipendono dal diametro: vedi la tabella sotto.

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Stabile	IT8105: 230 - 400 IT8115: 215 - 360 IT8125: 190 - 355 IT8225: 205 - 375
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Media	IT8105: 225 - 380 IT8115: 200 - 380 IT8125: 185 - 350 IT8225: 195 - 360
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Difficile	IT8125: 185 - 320 IT8225: 195 - 360
Acciai al carbonio e legati 180 - 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Stabile	IT8105: 230 - 400 IT8115: 215 - 360 IT8125: 190 - 355 IT8225: 205 - 375
Acciai al carbonio e legati 180 - 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Media	IT8105: 225 - 430 IT8115: 200 - 405 IT8125: 185 - 350 IT8225: 195 - 360
Acciai al carbonio e legati 180 - 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Difficile	IT8125: 185 - 350 IT8225: 195 - 360
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Stabile	IT8105: 220 - 400 IT8115: 205 - 380
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Media	IT8105: 220 - 380 IT8115: 205 - 360

Valori di partenza per profilatura e sgrossatura. Le condizioni non indicate non sono consigliate per quel materiale.

Tornitura interna (barenatura) acciai (ISO P) - inserto tondo

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

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Stabile	IT8105: 195 - 340 IT8115: 185 - 305 IT8125: 160 - 300 IT8225: 175 - 320
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Media	IT8105: 190 - 325 IT8115: 170 - 325 IT8125: 155 - 300 IT8225: 165 - 305
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Difficile	IT8125: 155 - 270 IT8225: 165 - 305

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado
Acciai al carbonio e legati 180 - 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Stabile	IT8105: 195 - 340 IT8115: 185 - 305 IT8125: 160 - 300 IT8225: 175 - 320
Acciai al carbonio e legati 180 - 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Media	IT8105: 190 - 365 IT8115: 170 - 345 IT8125: 155 - 300 IT8225: 165 - 305
Acciai al carbonio e legati 180 - 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Difficile	IT8125: 155 - 300 IT8225: 165 - 305
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Stabile	IT8105: 185 - 340 IT8115: 175 - 325
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Media	IT8105: 185 - 325 IT8115: 175 - 305

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

Tornitura esterna: avanzamento e profondità per diametro inserto

Con gli inserti tondi lo spessore del truciolo diminuisce con la profondità di passata: con passate leggere si può usare la parte alta del campo di avanzamento.

Diametro inserto (IC)	ap (mm)	fn (mm/giro)
Ø10	0.50 - 2.50	0.15 - 0.35
Ø12	0.60 - 3.00	0.15 - 0.40
Ø16	0.80 - 4.00	0.20 - 0.50
Ø20	1.00 - 5.00	0.25 - 0.60
Ø25	1.30 - 6.30	0.30 - 0.70
Ø32	1.60 - 8.00	0.35 - 0.80

Nei raccordi e nei tratti in copiatura ridurre avanzamento. Profondità massima pari a circa un quarto del diametro (IC).

Tornitura interna (barenatura): avanzamento e profondità per diametro inserto

Valori di partenza per la tornitura interna con barenò, ricavati dai dati di tornitura esterna di questo inserto: velocità di taglio -15%, avanzamento -20%, profondità di passata massima -40%.

Diametro inserto (IC)	ap (mm)	fn (mm/giro)
Ø10	0.50 - 1.50	0.12 - 0.28
Ø12	0.60 - 1.80	0.12 - 0.32
Ø16	0.80 - 2.40	0.16 - 0.40
Ø20	1.00 - 3.00	0.20 - 0.48
Ø25	1.30 - 3.80	0.24 - 0.56
Ø32	1.60 - 4.80	0.28 - 0.64

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

Per profili complessi o per materiali diversi da acciaio scrivici materiale, durezza e disegno del pezzo: ti mandiamo i parametri di partenza per il tuo caso.

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.