INSERTI DI TORNITURA · INSERTI NEGATIVI · SNMG - QUADRATI 90°

SNMG-BR

Inserto 90° quadrato negativo per sgrossatura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BR e gradi PVD INNOT.

DATI PRINCIPALI	
Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	M inox
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	**BR**
Gradi INNOT	IT7125 · **IT7225** ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R0.8 · R1.2 · R1.6
Scheda online	innot-it.com/prodotto/snmg-br

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BR
SNMG1506	1.2	IT7125 - IT7225	BR
SNMG1906	1.6	IT7125 - IT7225	BR

Scheda tecnica rompitruciolo BR

Lavorazione	Sgrossatura
Materiale ISO	M (acciai inossidabili)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Rompitruciolo per la sgrossatura dell'acciaio inox. Il profilo ottimizzato ad alta robustezza lo rende adatto ai tagli interrotti e alla sgrossatura a carico leggero; profondità di passata e avanzamenti nella tabella dei parametri. Forma quadrata 90°: la più robusta tra gli inserti negativi, con 8 taglienti utilizzabili (4 per faccia); ideale per sgrossatura, sfacciatura e smussi a 45°.

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
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.

★ Grado consigliato per questo rompitruciolo. PVD = rivestimento fisico da fase vapore. ISO M = acciai inossidabili.

Parametri di lavorazione consigliati

Tornitura esterna inox (ISO M) – rompitruciolo BR

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

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Stabile	IT7125: 80 – 150 IT7225: 80 – 150	0.18 – 0.66	1.70 – 7.00
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Media	IT7125: 80 – 150 IT7225: 80 – 150	0.18 – 0.61	1.70 – 7.00
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Difficile	IT7125: 80 – 150 IT7225: 80 – 150	0.18 – 0.56	1.70 – 7.00
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Stabile	IT7225: 70 – 140	0.18 – 0.66	1.70 – 7.00
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Media	IT7225: 70 – 140	0.18 – 0.61	1.70 – 7.00
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Difficile	IT7225: 70 – 140	0.18 – 0.56	1.70 – 7.00

Valori indicativi per il rompitruciolo BR. Sull'inox martensitico è consigliato il solo IT7225.

Tornitura interna (barenatura) inox (ISO M) – rompitruciolo BR

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)
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Stabile	IT7125: 70 – 130 IT7225: 70 – 130	0.14 – 0.53	1.70 – 4.20
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Media	IT7125: 70 – 130 IT7225: 70 – 130	0.14 – 0.49	1.70 – 4.20
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Difficile	IT7125: 70 – 130 IT7225: 70 – 130	0.14 – 0.45	1.70 – 4.20
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Stabile	IT7225: 60 – 120	0.14 – 0.53	1.70 – 4.20
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Media	IT7225: 60 – 120	0.14 – 0.49	1.70 – 4.20
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Difficile	IT7225: 60 – 120	0.14 – 0.45	1.70 – 4.20

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.

Scelta del grado in base alle condizioni di taglio

Condizione di taglio	Grado consigliato
Stabile (taglio continuo)	IT7225
Media	IT7225 / IT7125
Difficile (taglio interrotto)	IT7125

IT7225 permette velocità di taglio più alte; IT7125 offre maggiore tenacità nei tagli interrotti.

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.