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

SNMG-GF

Inserto 90° quadrato negativo per finitura di acciai, con rompitruciolo GF e gradi CVD INNOT.

DATI PRINCIPALI	
Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	**P** acciaio
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	**GF**
Gradi INNOT	**IT8105** ★ · IT8115 · IT8125 · **IT8225** ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R0.4 · R0.8
Scheda online	innot-it.com/prodotto/snmg-gf

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GF

Scheda tecnica rompitruciolo GF

Lavorazione	Finitura
Materiale ISO	P (acciai non legati, legati e per utensili)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Prima scelta per la finitura dei materiali ISO P. Angolo di spoglia positivo molto ampio per ridurre la resistenza al taglio. L'inclinazione positiva del tagliente guida il truciolo nella direzione corretta. La tavola frangitruciolo a doppio stadio garantisce una buona rottura del truciolo anche con profondità di passata ridotte. 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
IT8105 ★	**P**	**CVD**	TiN + MT-TiCN + Al_2O_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_2O_3	Taglio continuo e leggermente interrotto. Finitura e semi-finitura di acciai al carbonio e legati.
IT8125	**P**	**CVD**	TiN + MT-TiCN + Al_2O_3	Taglio interrotto e continuo su acciaio. Il substrato rinforzato limita la deformazione plastica ad alta temperatura.
IT8225 ★	**P**	**CVD**	TiN + MT-TiCN + Al_2O_3	Grado di prima scelta per l'acciaio, molto versatile. Rivestimento multistrato con ottima resistenza all'usura e tenacità.

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

Parametri di lavorazione consigliati

Tornitura esterna acciai (ISO P) – rompitruciolo GF

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

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45…)	Stabile	IT8105: 230 – 400 IT8115: 215 – 360 IT8125: 190 – 355 IT8225: 205 – 375	0.10 – 0.30	0.30 – 1.50
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45…)	Media	IT8105: 230 – 400 IT8115: 215 – 360 IT8125: 190 – 355 IT8225: 205 – 375	0.10 – 0.25	0.30 – 1.50
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45…)	Difficile	IT8125: 190 – 355 IT8225: 205 – 375	0.10 – 0.20	0.30 – 1.50
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4…)	Stabile	IT8105: 230 – 400 IT8115: 215 – 360 IT8125: 190 – 355 IT8225: 205 – 375	0.10 – 0.30	0.30 – 1.50
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4…)	Media	IT8105: 230 – 400 IT8115: 215 – 360 IT8125: 190 – 355 IT8225: 205 – 375	0.10 – 0.25	0.30 – 1.50
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4…)	Difficile	IT8125: 190 – 355 IT8225: 205 – 375	0.10 – 0.20	0.30 – 1.50
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Stabile	IT8105: 215 – 380 IT8115: 190 – 360	0.10 – 0.30	0.30 – 1.50
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Media	IT8105: 215 – 400 IT8115: 190 – 380	0.10 – 0.25	0.30 – 1.50

Valori indicativi per il rompitruciolo GF. Le condizioni non indicate non sono consigliate per quel materiale.

Tornitura interna (barenatura) acciai (ISO P) – rompitruciolo GF

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)
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45…)	Stabile	IT8105: 195 – 340 IT8115: 185 – 305 IT8125: 160 – 300 IT8225: 175 – 320	0.08 – 0.24	0.30 – 0.90
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45…)	Media	IT8105: 195 – 340 IT8115: 185 – 305 IT8125: 160 – 300 IT8225: 175 – 320	0.08 – 0.20	0.30 – 0.90
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45…)	Difficile	IT8125: 160 – 300 IT8225: 175 – 320	0.08 – 0.16	0.30 – 0.90
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4…)	Stabile	IT8105: 195 – 340 IT8115: 185 – 305 IT8125: 160 – 300 IT8225: 175 – 320	0.08 – 0.24	0.30 – 0.90
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4…)	Media	IT8105: 195 – 340 IT8115: 185 – 305 IT8125: 160 – 300 IT8225: 175 – 320	0.08 – 0.20	0.30 – 0.90

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4…)	Difficile	IT8125: 160 – 300 IT8225: 175 – 320	0.08 – 0.16	0.30 – 0.90
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Stabile	IT8105: 185 – 325 IT8115: 160 – 305	0.08 – 0.24	0.30 – 0.90
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Media	IT8105: 185 – 340 IT8115: 160 – 325	0.08 – 0.20	0.30 – 0.90

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.