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

SNMG ghisa

Inserto 90° quadrato negativo per la tornitura della ghisa, con rompitruciolo universale a doppia faccia e grado CVD IT6115.

DATI PRINCIPALI	
Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	K ghisa
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	**Universale ghisa**
Gradi INNOT	**IT6115** ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R0.4 · R0.8 · R1.2 · R1.6
Scheda online	innot-it.com/prodotto/snmg-ghisa

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6115	Universale ghisa
SNMG1506	0.8 - 1.2 - 1.6	IT6115	Universale ghisa
SNMG1906	1.2 - 1.6	IT6115	Universale ghisa

Scheda tecnica rompitruciolo Universale ghisa

Lavorazione	Media – sgrossatura
Materiale ISO	K (ghisa grigia)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Rompitruciolo universale per la lavorazione dei materiali ISO K. Inserto a doppia faccia, particolarmente adatto alla tornitura della ghisa grigia, con un ampio campo di impiego. 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
IT6115 ★	**K**	**CVD**	TiN + MT-TiCN + Al_2O_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.

★ Grado consigliato per questo rompitruciolo. CVD = rivestimento chimico da fase vapore. ISO K = ghise.

Parametri di lavorazione consigliati

Tornitura esterna ghisa (ISO K)

Parametri consigliati per ghisa grigia, resistenza ≤ 350 MPa.

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Ghisa grigia (GG20, GG30 – EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Stabile	IT6115: 165 – 300	0.25 – 0.60	1.60 – 5.00
Ghisa grigia (GG20, GG30 – EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Media	IT6115: 165 – 300	0.25 – 0.55	1.60 – 5.00
Ghisa grigia (GG20, GG30 – EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Difficile	IT6115: 165 – 300	0.25 – 0.50	1.60 – 5.00

Valori indicativi. IT6115 può essere usato anche per la sgrossatura di acciai ad alta resistenza.

Tornitura interna (barenatura) ghisa (ISO K)

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)
Ghisa grigia (GG20, GG30 – EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Stabile	IT6115: 140 – 255	0.20 – 0.48	1.60 – 3.00
Ghisa grigia (GG20, GG30 – EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Media	IT6115: 140 – 255	0.20 – 0.44	1.60 – 3.00
Ghisa grigia (GG20, GG30 – EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Difficile	IT6115: 140 – 255	0.20 – 0.40	1.60 – 3.00

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.