

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

SNMM-GZ

Inserto 90° quadrato negativo per sgrossatura pesante di acciai, con rompitruciolo GZ e gradi CVD INNOT. Grandi profondità di passata e avanzamenti elevati.



DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	P acciaio
Lavorazione	Lavorazioni Gravose
Rompitruciolo	GZ
Gradi INNOT	IT8115 ★ · IT8125 · IT8135 · IT8225 ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R0.8 · R1.2 · R1.6 · R2.4 · R3.2
Scheda online	innot-it.com/prodotto/snmm-gz

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMM1506	1.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GZ
SNMM1906	0.8 - 1.2 - 1.6 - 2.4	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GZ
SNMM2509	2.4 - 3.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GZ

Scheda tecnica rompitruciolo GZ

Lavorazione	Sgrossatura pesante
Materiale ISO	P (acciai non legati, legati e per utensili)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Rompitruciolo per lavorazioni pesanti dei materiali ISO P. Il piano di spoglia con rilievi dal disegno esclusivo riduce l'area di contatto del truciolo alle grandi profondità di passata e garantisce un ottimo controllo del truciolo. Il tagliente affilato riduce efficacemente le forze di taglio. Adatto a profondità di passata fino a 12 mm sulle misure più grandi. Forma quadrata 90°: la più robusta tra gli inserti negativi, ideale per sgrossatura pesante, sfacciatura e smussi a 45°.

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
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.
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.
IT8135	P	CVD	TiN + MT-TiCN + Al ₂ O ₃	Grado per la tornitura dell'acciaio con forti urti. Substrato ad alta tenacità e fase legante rinforzata: eccellente resistenza agli impatti nei tagli molto interrotti.

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

Parametri di lavorazione consigliati

Tornitura esterna pesante acciai (ISO P)

Parametri consigliati per rompitrucciolo GZ, per materiale e condizione di taglio.

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Acciai non legati e legati ≤ 280 HB (S235, C45, 41Cr4, 42CrMo4...)	Stabile	IT8115: 100 - 200 IT8125: 100 - 180 IT8225: 100 - 195	0.25 - 1.00	3.00 - 12.00
Acciai non legati e legati ≤ 280 HB (S235, C45, 41Cr4, 42CrMo4...)	Media	IT8115: 100 - 200 IT8125: 100 - 180 IT8225: 100 - 195	0.25 - 0.95	3.00 - 12.00
Acciai non legati e legati ≤ 280 HB (S235, C45, 41Cr4, 42CrMo4...)	Difficile	IT8115 · IT8125 · IT8225: 60 - 180	0.25 - 0.90	3.00 - 12.00
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Stabile	IT8115: 120 - 245 IT8225: 100 - 190	0.50 - 1.26	3.00 - 11.00
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Media	IT8115: 110 - 245 IT8225: 90 - 190	0.50 - 1.21	3.00 - 11.00

Con acciai ≥ 280 HB sono consigliati IT8115 e IT8225. IT8135 è il grado per urti forti e tagli molto interrotti: parametri su richiesta.

Tornitura interna (barenatura) pesante acciai (ISO P)

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%. Gli inserti negativi si montano su bareni per fori da circa $\varnothing 25$ mm in su ($\varnothing 32-40$ mm per le misure più grandi). Per la sgrossatura pesante servono bareni rigidi su fori grandi, indicativamente oltre $\varnothing 60$ mm.

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Acciai non legati e legati ≤ 280 HB (S235, C45, 41Cr4, 42CrMo4...)	Stabile	IT8115: 85 - 170 IT8125: 85 - 155 IT8225: 85 - 165	0.20 - 0.80	3.00 - 7.20
Acciai non legati e legati ≤ 280 HB (S235, C45, 41Cr4, 42CrMo4...)	Media	IT8115: 85 - 170 IT8125: 85 - 155 IT8225: 85 - 165	0.20 - 0.76	3.00 - 7.20
Acciai non legati e legati ≤ 280 HB (S235, C45, 41Cr4, 42CrMo4...)	Difficile	IT8115 · IT8125 · IT8225: 50 - 155	0.20 - 0.72	3.00 - 7.20
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Stabile	IT8115: 100 - 210 IT8225: 85 - 160	0.40 - 1.01	3.00 - 6.60
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Media	IT8115: 95 - 210 IT8225: 75 - 160	0.40 - 0.97	3.00 - 6.60

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.

Profondità di passata e misura dell'inserto. Il campo ap fino a 12 mm è il limite del rompitrucciolo GZ e si sfrutta con SNMM1906 e SNMM2509. Con SNMM1506 (tagliente 15,9 mm) resta entro circa 2/3 del tagliente, cioè intorno ai 10 mm di passata.

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.