INSERTI DI TORNITURA · INSERTI NEGATIVI · TNMG - TRIANGOLARI 60°

TNMA

Inserto 60° triangolare negativo piano, senza rompitruciolo, per la tornitura della ghisa con grado CVD IT6115.

DATI PRINCIPALI	
Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	K ghisa
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	**Piano (senza rompitruciolo)**
Gradi INNOT	**IT6115** ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R0.4 · R0.8 · R1.2 · R1.6
Scheda online	innot-it.com/prodotto/tnma

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMA1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)
TNMA2204	0.8 - 1.2 - 1.6	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)

Scheda tecnica rompitruciolo Piano (senza rompitruciolo)

Lavorazione	Sgrossatura – tagli instabili
Materiale ISO	K (ghisa grigia)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Inserto piano senza rompitruciolo per i materiali ISO K. Ha un'elevata robustezza strutturale e un ottimo appoggio sul portautensile: è la scelta più sicura per i tagli instabili e interrotti sulla ghisa. Forma triangolare 60°: 6 taglienti utilizzabili (3 per faccia), molto versatile per tornitura longitudinale e sfacciatura con un'ampia scelta di portautensili.

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: 155 – 285	0.20 – 0.60	2.50 – 6.00
Ghisa grigia (GG20, GG30 – EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Media	IT6115: 155 – 285	0.20 – 0.55	2.50 – 6.00
Ghisa grigia (GG20, GG30 – EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Difficile	IT6115: 155 – 285	0.20 – 0.50	2.50 – 6.00

Valori indicativi. L'inserto piano è indicato soprattutto per tagli instabili e interrotti.

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: 130 – 240	0.16 – 0.48	2.50 – 3.60
Ghisa grigia (GG20, GG30 – EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Media	IT6115: 130 – 240	0.16 – 0.44	2.50 – 3.60
Ghisa grigia (GG20, GG30 – EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Difficile	IT6115: 130 – 240	0.16 – 0.40	2.50 – 3.60

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.