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

TNMG-GC

Inserto 60° triangolare negativo per finitura di acciai con ottima qualità superficiale, con rompitruciolo GC e gradi CVD INNOT.

DATI PRINCIPALI	
Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	P acciaio
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	**GC**
Gradi INNOT	**IT8105** ★ · IT8115 · IT8125 · **IT8225** ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R0.4 · R0.8 · R1.2
Scheda online	innot-it.com/prodotto/tnmg-gc

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GC

Scheda tecnica rompitruciolo GC

Lavorazione	Finitura
Materiale ISO	P (acciai non legati, legati e per utensili)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Rompitruciolo consigliato per la finitura dei materiali ISO P. Ottimo controllo del truciolo e qualità superficiale elevata. Tagliente affilato e allo stesso tempo robusto. Particolarmente indicato per la lavorazione di spallamenti e per le risalite su parete. 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
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 GC

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: 250 – 420 IT8115: 230 – 400 IT8125: 215 – 360 IT8225: 225 – 380	0.08 – 0.36	0.30 – 2.00
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45…)	Media	IT8105: 250 – 420 IT8115: 230 – 400 IT8125: 215 – 360 IT8225: 225 – 380	0.08 – 0.36 (IT8105) 0.08 – 0.31 (altri)	0.30 – 2.00
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4…)	Stabile	IT8105: 250 – 420 IT8115: 230 – 400 IT8125: 215 – 360 IT8225: 225 – 380	0.08 – 0.36	0.30 – 2.00
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4…)	Media	IT8105: 250 – 420 IT8115: 230 – 400 IT8125: 215 – 360 IT8225: 225 – 380	0.08 – 0.36 (IT8105) 0.08 – 0.31 (altri)	0.30 – 2.00
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Stabile	IT8105: 230 – 400 IT8115: 210 – 380	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Media	IT8105: 230 – 380 IT8115: 210 – 360	0.10 – 0.35	0.30 – 2.00

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

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

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: 215 – 355 IT8115: 195 – 340 IT8125: 185 – 305 IT8225: 190 – 325	0.06 – 0.29	0.30 – 1.20
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45…)	Media	IT8105: 215 – 355 IT8115: 195 – 340 IT8125: 185 – 305 IT8225: 190 – 325	0.06 – 0.29 (IT8105) 0.06 – 0.25 (altri)	0.30 – 1.20
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4…)	Stabile	IT8105: 215 – 355 IT8115: 195 – 340 IT8125: 185 – 305 IT8225: 190 – 325	0.06 – 0.29	0.30 – 1.20
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4…)	Media	IT8105: 215 – 355 IT8115: 195 – 340 IT8125: 185 – 305 IT8225: 190 – 325	0.06 – 0.29 (IT8105) 0.06 – 0.25 (altri)	0.30 – 1.20
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Stabile	IT8105: 195 – 340 IT8115: 180 – 325	0.08 – 0.32	0.30 – 1.20
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Media	IT8105: 195 – 325 IT8115: 180 – 305	0.08 – 0.28	0.30 – 1.20

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.

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.