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

TNMG-GM

Inserto 60° triangolare negativo per semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GM e gradi CVD INNOT.

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

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM
TNMG2204	0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM

Scheda tecnica rompitruciolo GM

Lavorazione	Semi-finitura
Materiale ISO	P (acciai non legati, legati e per utensili)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Prima scelta per la semi-finitura dei materiali ISO P. Il profilo speciale del tagliente unisce affilatura e robustezza. Il petto curvo, con larghezza del tagliente e angolo di spoglia variabili, garantisce uno scorrimento regolare e un buon controllo del truciolo. Molto versatile e con un ampio campo di impiego: efficiente su gran parte delle lavorazioni di tornitura dell'acciaio. 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 GM

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	0.16 – 0.55	1.00 – 5.00
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Media	IT8105: 225 – 380 IT8115: 200 – 380 IT8125: 185 – 350 IT8225: 195 – 360	0.16 – 0.50	1.00 – 5.00
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Difficile	IT8125: 185 – 320 IT8225: 195 – 360	0.16 – 0.45	1.00 – 5.00
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Stabile	IT8105: 230 – 400 IT8115: 215 – 360 IT8125: 190 – 355 IT8225: 205 – 375	0.16 – 0.55	1.00 – 5.00
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Media	IT8105: 225 – 430 IT8115: 200 – 405 IT8125: 185 – 350 IT8225: 195 – 360	0.16 – 0.50	1.00 – 5.00
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Difficile	IT8125: 185 – 350 IT8225: 195 – 360	0.16 – 0.45	1.00 – 5.00
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Stabile	IT8105: 220 – 400 IT8115: 205 – 380	0.20 – 0.55	1.00 – 4.00
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Media	IT8105: 220 – 380 IT8115: 205 – 360	0.20 – 0.50	1.00 – 4.00

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

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

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	0.13 – 0.44	1.00 – 3.00
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Media	IT8105: 190 – 325 IT8115: 170 – 325 IT8125: 155 – 300 IT8225: 165 – 305	0.13 – 0.40	1.00 – 3.00
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Difficile	IT8125: 155 – 270 IT8225: 165 – 305	0.13 – 0.36	1.00 – 3.00
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Stabile	IT8105: 195 – 340 IT8115: 185 – 305 IT8125: 160 – 300 IT8225: 175 – 320	0.13 – 0.44	1.00 – 3.00
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Media	IT8105: 190 – 365 IT8115: 170 – 345 IT8125: 155 – 300 IT8225: 165 – 305	0.13 – 0.40	1.00 – 3.00

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Difficile	IT8125: 155 – 300 IT8225: 165 – 305	0.13 – 0.36	1.00 – 3.00
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Stabile	IT8105: 185 – 340 IT8115: 175 – 325	0.16 – 0.44	1.00 – 2.40
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Media	IT8105: 185 – 325 IT8115: 175 – 305	0.16 – 0.40	1.00 – 2.40

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.