

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

TNMG-ZR

Inserto 60° triangolare negativo per la tornitura della ghisa sferoidale, con rompitruciolo ZR e grado CVD IT6215.



DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	K ghisa
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	ZR
Gradi INNOT	IT6215 ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R0.4 · R0.8 · R1.2
Scheda online	innot-it.com/prodotto/tnmg-zr

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6215	ZR

Scheda tecnica rompitruciolo ZR

Lavorazione	Finitura - sgrossatura
Materiale ISO	K (ghisa sferoidale, adatto anche alla ghisa grigia)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Rompitruciolo sviluppato per la ghisa sferoidale: bilancia affilatura e robustezza dello spigolo, con basse forze di taglio e alta qualità. Garantisce ottima sicurezza anche con forti urti ed è adatto anche alla tornitura della ghisa grigia, con grande versatilità e resistenza all'usura. 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
IT6215 ★	K	CVD	TiN + MT-TiCN + Al ₂ O ₃	Grado di prima scelta per la ghisa sferoidale. Rivestimento CVD di seconda generazione con maggiore coesione tra gli strati, che evita il distacco; il trattamento post-rivestimento aumenta la resistenza agli urti. Particolarmente adatto ai tagli interrotti.

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

Parametri di lavorazione consigliati

Tornitura esterna ghisa sferoidale (ISO K) - rompitruciolo ZR

Parametri consigliati per materiale e condizione di taglio.

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Ghisa sferoidale ≤ 450 MPa (GGG40, GGG50 - EN-GJS-400, EN-GJS-500)	Stabile	IT6215: 145 - 285	0.15 - 0.50	0.50 - 5.00
Ghisa sferoidale ≤ 450 MPa (GGG40, GGG50 - EN-GJS-400, EN-GJS-500)	Media	IT6215: 145 - 285	0.15 - 0.50	0.50 - 5.00
Ghisa sferoidale ≤ 450 MPa (GGG40, GGG50 - EN-GJS-400, EN-GJS-500)	Difficile	IT6215: 145 - 285	0.15 - 0.50	0.50 - 5.00

Valori indicativi. Il rompitrucciolo ZR è adatto anche alla ghisa grigia.

Tornitura interna (barenatura) ghisa sferoidale (ISO K) - rompitrucciolo ZR

Valori di partenza per la tornitura interna con barenatura, 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 barenature per fori da circa $\varnothing 25$ mm in su ($\varnothing 32-40$ mm per le misure più grandi).

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Ghisa sferoidale ≤ 450 MPa (GGG40, GGG50 - EN-GJS-400, EN-GJS-500)	Stabile	IT6215: 125 - 240	0.12 - 0.40	0.50 - 3.00
Ghisa sferoidale ≤ 450 MPa (GGG40, GGG50 - EN-GJS-400, EN-GJS-500)	Media	IT6215: 125 - 240	0.12 - 0.40	0.50 - 3.00
Ghisa sferoidale ≤ 450 MPa (GGG40, GGG50 - EN-GJS-400, EN-GJS-500)	Difficile	IT6215: 125 - 240	0.12 - 0.40	0.50 - 3.00

Con sporgenza del barenatura oltre 3 volte il diametro (barenatura in acciaio) o 5 volte (barenatura in metallo duro o antivibrante) ridurre ancora velocità e avanzamento. Usare la refrigerazione interna del barenatura per allontanare il truciolo.

Dati di taglio su ghisa sferoidale EN-GJS-600 (GGG60) - IT6215

Valori indicativi per tipo di lavorazione.

Condizione	Lavorazione	Vc (m/min)	fn (mm/giro)	ap (mm)
Stabile	Finitura	230 - 365	0.10 - 0.30	0.2 - 1.0
Stabile	Semi-finitura	210 - 335	0.20 - 0.35	0.5 - 1.5
Stabile	Sgrossatura	195 - 315	0.25 - 0.40	1.0 - 3.0
Media / Difficile	Finitura	205 - 335	0.10 - 0.30	0.2 - 1.0
Media / Difficile	Semi-finitura	190 - 305	0.20 - 0.35	0.5 - 1.5
Media / Difficile	Sgrossatura	180 - 285	0.25 - 0.40	1.0 - 3.0

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.