INSERTI DI TORNITURA · INSERTI POSITIVI · VBMT / VCMT - ROMBICI 35°

VBGT-AK

Inserto positivo 35° rombico rettificato (VBGT) per la tornitura dell'alluminio, con rompitruciolo AK e gradi in metallo duro non rivestito INNOT.

DATI PRINCIPALI	
Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	**N** alluminio
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	**AK**
Gradi INNOT	**ITK10** ★ · ITK20 ★ consigliato
Raggi di punta	R0.2 · R0.4 · R0.8
Scheda online	innot-it.com/prodotto/vbgt-ak

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VBGT1604	0.2 - 0.4 - 0.8	ITK10 - ITK20	AK

Scheda tecnica rompitruciolo AK

Lavorazione	Finitura
Materiale ISO	N (leghe di alluminio e metalli non ferrosi)
Tolleranza	G (inserto rettificato)
Caratteristiche	Rompitruciolo per la lavorazione delle leghe di alluminio. Il grande angolo di spoglia superiore e inferiore rende il tagliente più affilato: il taglio è più veloce e leggero, con una rottura efficace del truciolo. Tolleranza G (inserto rettificato) per una maggiore precisione. Inserto positivo a 5° (forma V, rombica 35°) con fissaggio a vite: la punta più sottile della gamma, per copiatura e profilatura di gole e raggi. Portautensili tipo SVQB (107,5°) e SVUB (93°).

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
ITK10 ★	**N**	**Non rivestito**	Metallo duro a grana fine	Grado di prima scelta per la tornitura delle leghe di alluminio. Metallo duro non rivestito con matrice a grana fine e uniforme: elevata resistenza a flessione e buona resistenza all'usura.
ITK20	**N**	**Non rivestito**	Metallo duro	Grado universale per la tornitura delle leghe di alluminio. Metallo duro non rivestito con ottima resistenza all'usura, maggiore resistenza alla scheggiatura, grande versatilità e sicurezza.

★ Grado consigliato per questo rompitruciolo. Metallo duro non rivestito, con tagliente affilato per i materiali che tendono a impastarsi. ISO N = alluminio e metalli non ferrosi.

Parametri di lavorazione consigliati

Tornitura esterna alluminio (ISO N) – rompitruciolo AK

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Leghe di alluminio e metalli non ferrosi	Stabile	ITK10: 300 – 700 ITK20: 300 – 700	0.10 – 0.30	0.50 – 3.00
Leghe di alluminio e metalli non ferrosi	Media	ITK10: 300 – 700 ITK20: 300 – 700	0.10 – 0.25	0.50 – 3.00
Leghe di alluminio e metalli non ferrosi	Difficile	ITK10: 300 – 700 ITK20: 300 – 700	0.10 – 0.20	0.50 – 3.00

Valori indicativi per il rompitruciolo AK (inserti positivi), indicati solo per i gradi disponibili in questo prodotto.

Tornitura interna / barenatura (ISO N)

Materiale	Lavorazione	Taglio	RE	Vc (m/min) min – consigl. – max	ap (mm) min – consigl. – max	fn (mm/giro) min – consigl. – max
Rame, leghe di rame, alluminio (Si < 10%) ≤ 100 HB	Finitura ad alta velocità (superficie lucida)	Continuo	0.4 – 0.8	200 – 400 – 1000	0.05 – 0.1 – 0.3	0.05 – 0.1 – 0.15
	Finitura	Continuo	0.4 – 0.8	100 – 200 – 400	0.05 – 0.5 – 1.0	0.03 – 0.1 – 0.2
		Interrotto		100 – 200 – 400	0.05 – 0.5 – 1.0	0.03 – 0.1 – 0.2

Gradi consigliati: ITK10 – ITK20. Valori indicativi per inserti positivi, diametro di lavorazione oltre Ø10 mm. ap = profondità di taglio radiale.

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.