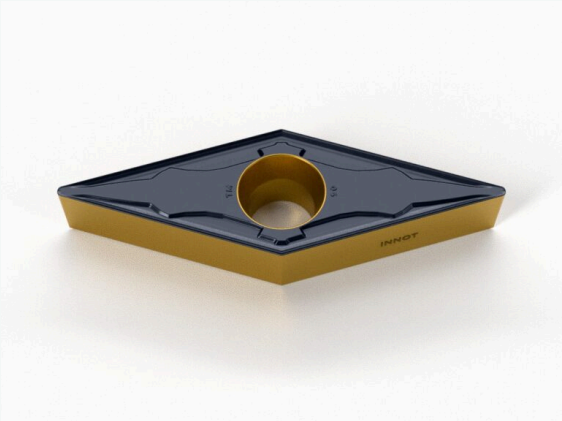
INSERTI DI TORNITURA · INSERTI POSITIVI · VBMT / VCMT - ROMBICI 35°

VBMT-TM

Inserto positivo 35° rombico (VBMT) per semi-finitura di acciai e inox, in esterno e in barenatura, con rompitruciolo TM e gradi CVD e PVD INNOT.



DATI PRINCIPALI	
Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	P acciaio M inox
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	**TM**
Gradi INNOT	IT7125 · **IT7225** ★ · **IT8115** ★ · IT8125 · **IT8225** ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R0.4 · R0.8 · R1.2
Scheda online	innot-it.com/prodotto/vbmt-tm

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VBMT1103	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM
VBMT1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM

Scheda tecnica rompitruciolo TM

Lavorazione	Semi-finitura
Materiale ISO	P (acciai), M (acciai inossidabili)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Rompitruciolo per la semi-finitura, adatto alla tornitura esterna e interna di acciai e acciai inossidabili. 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
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.
IT7125	**M**	**PVD**	AlTiN	Grado universale per la tornitura dell'inox in taglio continuo e interrotto. Rivestimento liscio a basso attrito, elevata nano-durezza e ottima resistenza all'ossidazione.
IT7225 ★	**M**	**PVD**	AlTiSiN + TiSiN	Grado di prima scelta per la tornitura dell'inox. Rivestimento nano-gradiente su substrato a grana sub-micronica: ottima resistenza all'usura e tenacità.

★ Grado consigliato per questo rompitruciolo. CVD e PVD = rivestimenti da fase vapore (chimico e fisico). ISO P = acciai, ISO M = acciai inossidabili.

Parametri di lavorazione consigliati

Tornitura esterna acciai (ISO P) – rompitruciolo TM

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Stabile	IT8115: 215 – 415 IT8125: 190 – 355 IT8225: 205 – 375	0.15 – 0.35	0.50 – 3.00
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Media	IT8115: 200 – 405 IT8125: 185 – 350 IT8225: 195 – 360	0.15 – 0.30	0.50 – 3.00
Acciai da costruzione ≤ 180 HB (S235, C45...)	Difficile	IT8125: 185 – 350 IT8225: 195 – 360	0.15 – 0.25	0.50 – 3.00
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Stabile	IT8115: 215 – 415 IT8125: 190 – 355 IT8225: 205 – 375	0.15 – 0.35	0.50 – 3.00
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Media	IT8115: 200 – 405 IT8125: 185 – 350 IT8225: 195 – 360	0.15 – 0.30	0.50 – 3.00
Acciai al carbonio e legati 180 – 280 HB (41Cr4, 42CrMo4...)	Difficile	IT8125: 185 – 350 IT8225: 195 – 360	0.15 – 0.25	0.50 – 3.00
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Stabile	IT8115: 215 – 420 IT8225: 190 – 395	0.15 – 0.35	0.50 – 3.00
Acciai bonificati ≥ 280 HB	Media	IT8115: 215 – 420 IT8225: 190 – 395	0.15 – 0.30	0.50 – 3.00

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

Tornitura esterna inox (ISO M) – rompitruciolo TM

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Stabile	IT7125: 80 – 150 IT7225: 80 – 150	0.15 – 0.35	0.50 – 3.00
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Media	IT7125: 80 – 150 IT7225: 80 – 150	0.15 – 0.30	0.50 – 3.00
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Difficile	IT7125: 80 – 150 IT7225: 80 – 150	0.15 – 0.25	0.50 – 3.00
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Stabile	IT7125: 70 – 140 IT7225: 70 – 140	0.15 – 0.35	0.50 – 3.00
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Media	IT7125: 70 – 140 IT7225: 70 – 140	0.15 – 0.30	0.50 – 3.00
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Difficile	IT7125: 70 – 140 IT7225: 70 – 140	0.15 – 0.25	0.50 – 3.00

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

Tornitura interna / barenatura (ISO P)

Materiale	Lavorazione	Taglio	RE	Vc (m/min) min – consigl. – max	ap (mm) min – consigl. – max	fn (mm/giro) min – consigl. – max

Basso carbonio / basso legato ≤ 300 HB	Finitura di precisione	Continuo	0.4	250 – 300 – 350	0.05 – 0.3 – 0.5	0.03 – 0.1 – 0.15
		Interrotto		120 – 170 – 220	0.05 – 0.3 – 0.5	0.03 – 0.1 – 0.15
	Finitura	Continuo	0.4 – 0.8	200 – 250 – 300	0.2 – 0.5 – 1.0	0.05 – 0.1 – 0.2
		Interrotto		150 – 200 – 250	0.2 – 0.5 – 1.0	0.05 – 0.1 – 0.2
	Finitura – semi-sgrossatura	Continuo	0.4 – 0.8	150 – 200 – 250	0.5 – 1.0 – 2.0	0.1 – 0.15 – 0.25
		Interrotto		100 – 150 – 200	0.5 – 1.0 – 1.5	0.1 – 0.15 – 0.2
	Semi-sgrossatura	Continuo	0.4 – 0.8	100 – 150 – 200	1.0 – 1.5 – 2.5	0.1 – 0.15 – 0.3
		Interrotto		80 – 120 – 150	1.0 – 1.5 – 2.0	0.1 – 0.15 – 0.2
Medio carbonio / medio legato ≤ 300 HB	Finitura di precisione	Continuo	0.4	150 – 200 – 250	0.05 – 0.3 – 0.5	0.03 – 0.1 – 0.15
		Interrotto		120 – 140 – 170	0.05 – 0.3 – 0.5	0.03 – 0.1 – 0.15
	Finitura	Continuo	0.4 – 0.8	150 – 200 – 250	0.2 – 0.5 – 1.0	0.05 – 0.1 – 0.2
		Interrotto		120 – 180 – 200	0.2 – 0.5 – 1.0	0.05 – 0.1 – 0.2
	Finitura – semi-sgrossatura	Continuo	0.4 – 0.8	120 – 180 – 220	0.5 – 1.0 – 2.0	0.1 – 0.15 – 0.25
		Interrotto		100 – 150 – 200	0.5 – 1.0 – 1.5	0.1 – 0.15 – 0.2
	Semi-sgrossatura	Continuo	0.4 – 0.8	100 – 150 – 200	1.0 – 1.5 – 2.5	0.1 – 0.15 – 0.3
		Interrotto		80 – 120 – 150	1.0 – 1.5 – 2.0	0.1 – 0.15 – 0.2
Alto carbonio / legato ≤ 280 HB	Finitura di precisione	Continuo	0.4	120 – 150 – 180	0.05 – 0.3 – 0.5	0.03 – 0.1 – 0.15
		Interrotto		110 – 130 – 160	0.05 – 0.3 – 0.5	0.03 – 0.1 – 0.15
	Finitura	Continuo	0.4 – 0.8	120 – 150 – 180	0.2 – 0.5 – 1.0	0.05 – 0.1 – 0.2
		Interrotto		100 – 120 – 150	0.2 – 0.5 – 1.0	0.05 – 0.1 – 0.2
	Finitura – semi-sgrossatura	Continuo	0.4 – 0.8	120 – 150 – 180	0.5 – 1.0 – 2.0	0.1 – 0.15 – 0.25
		Interrotto		100 – 120 – 150	0.5 – 1.0 – 1.5	0.1 – 0.15 – 0.2
	Semi-sgrossatura	Continuo	0.4 – 0.8	100 – 120 – 150	1.0 – 1.5 – 2.5	0.1 – 0.15 – 0.3
		Interrotto		80 – 100 – 120	1.0 – 1.5 – 2.0	0.1 – 0.15 – 0.2

Gradi consigliati: IT8115 – IT8225. Diametro minimo di lavorazione: Ø10 mm. ap = profondità di taglio radiale.

Tornitura interna / barenatura (ISO M)

Materiale	Lavorazione	Taglio	RE	Vc (m/min) min – consigl. – max	ap (mm) min – consigl. – max	fn (mm/giro) min – consigl. – max
Inox austenitico ≤ 220 HB	Finitura	Continuo	0.4 – 0.8	120 – 150 – 180	0.2 – 0.5 – 0.8	0.05 – 0.08 – 0.1
		Interrotto		100 – 120 – 150	0.2 – 0.5 – 0.8	0.05 – 0.08 – 0.1
	Semi-finitura	Continuo	0.4 – 0.8	120 – 150 – 180	0.5 – 1.0 – 1.5	0.05 – 0.1 – 0.2
		Interrotto		100 – 120 – 150	0.5 – 1.0 – 1.5	0.05 – 0.1 – 0.2
Inox indurente per precipitazione ≤ 300 HB	Finitura	Continuo	0.4 – 0.8	80 – 100 – 120	0.2 – 0.7 – 1.0	0.05 – 0.1 – 0.15
		Interrotto		60 – 80 – 100	0.2 – 0.7 – 1.0	0.05 – 0.1 – 0.15
	Semi-finitura	Continuo	0.4 – 0.8	80 – 100 – 120	0.5 – 1.0 – 1.5	0.05 – 0.1 – 0.2
		Interrotto		60 – 80 – 100	0.5 – 1.0 – 1.5	0.05 – 0.1 – 0.2

Gradi consigliati: IT7125 – IT7225. Valori indicativi per inserti positivi, diametro di lavorazione oltre Ø10 mm. ap = profondità di taglio radiale.

Profondità di passata e misura dell'inserto. Il campo del rompitruciolo TM arriva a ap 3 mm. La forma 35° ha la punta più sottile della gamma: con VBMT11 (tagliente 11 mm) tieni la passata indicativamente entro 1/4 del tagliente, cioè circa 2,5 mm. Con VBMT16 (tagliente 16,5 mm) si può usare tutto il campo indicato.

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.