INSERTI DI TORNITURA · INSERTI NEGATIVI · VNMG - ROMBICI 35°

VNMG-BF

Inserto 35° rombico negativo per finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BF e gradi PVD INNOT.

DATI PRINCIPALI	
Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	M inox
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	**BF**
Gradi INNOT	IT7125 · **IT7225** ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R0.4 · R0.8
Scheda online	innot-it.com/prodotto/vnmg-bf

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8	IT7125 - IT7225	BF

Scheda tecnica rompitruciolo BF

Lavorazione	Finitura
Materiale ISO	M (acciai inossidabili)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Rompitruciolo dedicato alla finitura dell'acciaio inox. Basse forze di taglio e ottimo controllo del truciolo. Il tagliente affilato è la soluzione ideale per le finiture con piccole profondità di passata, limitando l'incrudimento del materiale. Forma rombica 35°: la punta più sottile della gamma, per copiatura e profilatura di gole, raggi e spallamenti dove le altre forme non arrivano.

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
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. PVD = rivestimento fisico da fase vapore. ISO M = acciai inossidabili.

Parametri di lavorazione consigliati

Tornitura esterna inox (ISO M) – rompitruciolo BF

Parametri consigliati per materiale e condizione di taglio (stabile, media, difficile).

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Stabile	IT7125: 95 – 185 IT7225: 95 – 185	0.08 – 0.30	0.20 – 2.00
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Media	IT7125: 95 – 185 IT7225: 95 – 185	0.08 – 0.25	0.20 – 2.00
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Stabile	IT7225: 85 – 175	0.08 – 0.30	0.20 – 2.00
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Media	IT7225: 85 – 175	0.08 – 0.25	0.20 – 2.00

Valori indicativi per il rompitruciolo BF. Sull'inox martensitico è consigliato il solo IT7225.

Tornitura interna (barenatura) inox (ISO M) – rompitruciolo BF

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)
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Stabile	IT7125: 80 – 155 IT7225: 80 – 155	0.06 – 0.24	0.20 – 1.20
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Media	IT7125: 80 – 155 IT7225: 80 – 155	0.06 – 0.20	0.20 – 1.20
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Stabile	IT7225: 70 – 150	0.06 – 0.24	0.20 – 1.20
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Media	IT7225: 70 – 150	0.06 – 0.20	0.20 – 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.

Scelta del grado in base alle condizioni di taglio

Condizione di taglio	Grado consigliato
Stabile (taglio continuo)	IT7225
Media	IT7225 / IT7125
Difficile (taglio interrotto)	IT7125

IT7225 permette velocità di taglio più alte; IT7125 offre maggiore tenacità nei tagli interrotti.

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.