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

VNMG-BM

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

DATI PRINCIPALI	
Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	M inox
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	**BM**
Gradi INNOT	IT7125 · **IT7225** ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R0.4 · R0.8 · R1.2
Scheda online	innot-it.com/prodotto/vnmg-bm

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BM

Scheda tecnica rompitruciolo BM

Lavorazione	Semi-finitura
Materiale ISO	M (acciai inossidabili)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Rompitruciolo per la semi-finitura dell'acciaio inox. La micro-lavorazione del tagliente garantisce allo stesso tempo affilatura ed elevata robustezza, per lavorare l'inox con alta produttività e lunga durata dell'inserto. 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 BM

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: 90 – 170 IT7225: 90 – 170	0.10 – 0.52	1.00 – 5.80
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Media	IT7125: 90 – 170 IT7225: 90 – 170	0.10 – 0.47	1.00 – 5.80
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Difficile	IT7125: 90 – 170 IT7225: 90 – 170	0.10 – 0.42	1.00 – 5.80
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Stabile	IT7225: 80 – 160	0.10 – 0.52	1.00 – 5.80
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Media	IT7225: 80 – 160	0.10 – 0.47	1.00 – 5.80
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Difficile	IT7225: 80 – 160	0.10 – 0.42	1.00 – 5.80

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

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

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: 75 – 145 IT7225: 75 – 145	0.08 – 0.42	1.00 – 3.50
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Media	IT7125: 75 – 145 IT7225: 75 – 145	0.08 – 0.38	1.00 – 3.50
Inox austenitico ≤ 200 HB (AISI 304, 316...)	Difficile	IT7125: 75 – 145 IT7225: 75 – 145	0.08 – 0.34	1.00 – 3.50
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Stabile	IT7225: 70 – 135	0.08 – 0.42	1.00 – 3.50
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Media	IT7225: 70 – 135	0.08 – 0.38	1.00 – 3.50
Inox martensitico > 200 HB (AISI 431, 420...)	Difficile	IT7225: 70 – 135	0.08 – 0.34	1.00 – 3.50

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.

Profondità di passata e misura dell'inserto. La tabella riporta il campo del rompitruciolo (ap fino a 5,8 mm), valido per tutte le forme negative. La forma 35° ha la punta più sottile della gamma: con VNMG1604 (tagliente 16,6 mm) tieni la passata indicativamente entro 1/4 del tagliente, cioè circa 4 mm. Per passate più profonde scegli una forma più robusta (DNMG 55° o CNMG 80°).

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.