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

VNMG-ZR

Inserto 35° rombico 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
Scheda online	innot-it.com/prodotto/vnmg-zr

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8	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 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
IT6215 ★	**K**	**CVD**	TiN + MT-TiCN + Al_2O_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 rompitruciolo ZR è adatto anche alla ghisa grigia.

Tornitura interna (barenatura) ghisa sferoidale (ISO K) – rompitruciolo ZR

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)
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 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.

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: adattali a macchina, staffaggio, sporgenza dell'utensile e materiale del pezzo. Dati e immagini possono variare senza preavviso.