

INSERTI DI TORNITURA · INSERTI NEGATIVI · WNMG - TRIGON 80°

WNMA

Inserto 80° trigon negativo piano, senza rompitrucciolo, per la tornitura della ghisa con grado CVD IT6115.



DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Inserti di Tornitura
Materiali ISO	K ghisa
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitrucciolo	Piano (senza rompitrucciolo)
Gradi INNOT	IT6115 ★ ★ consigliato
Raggi di punta	R0.4 · R0.8 · R1.2 · R1.6
Scheda online	innot-it.com/prodotto/wnma

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMA0604	0.4 - 0.8	IT6115	Piano (senza rompitrucciolo)
WNMA0804	0.4 - 0.8 - 1.2 - 1.6	IT6115	Piano (senza rompitrucciolo)

Scheda tecnica rompitrucciolo Piano (senza rompitrucciolo)

Lavorazione	Sgrossatura - tagli instabili
Materiale ISO	K (ghisa grigia)
Tolleranza	M
Caratteristiche	Inserto piano senza rompitrucciolo per i materiali ISO K. Ha un'elevata robustezza strutturale e un ottimo appoggio sul portautensile: è la scelta più sicura per i tagli instabili e interrotti sulla ghisa. Forma trigonale 80° (trigon): 6 taglienti utilizzabili (3 per faccia) con punta a 80°, per tornitura longitudinale e sfacciatura con portautensili a 95°.

Gradi INNOT disponibili

Grado	ISO	Rivestimento	Composizione	Impiego
IT6115 ★	K	CVD	TiN + MT-TiCN + Al ₂ O ₃	Grado di prima scelta per la tornitura della ghisa. Rivestimento CVD nero maggiorato con trattamento speciale post-rivestimento: ottima resistenza all'usura e tenacità. Utilizzabile anche per la sgrossatura di acciai ad alta resistenza.

★ Grado consigliato per questo rompitrucciolo. CVD = rivestimento chimico da fase vapore. ISO K = ghise.

Parametri di lavorazione consigliati

Tornitura esterna ghisa (ISO K)

Parametri consigliati per ghisa grigia, resistenza ≤ 350 MPa.

Materiale	Condizione	Vc (m/min) per grado	fn (mm/giro)	ap (mm)
Ghisa grigia (GG20, GG30 - EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Stabile	IT6115: 155 - 285	0.20 - 0.60	2.50 - 6.00
Ghisa grigia (GG20, GG30 - EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Media	IT6115: 155 - 285	0.20 - 0.55	2.50 - 6.00
Ghisa grigia (GG20, GG30 - EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Difficile	IT6115: 155 - 285	0.20 - 0.50	2.50 - 6.00

Valori indicativi. L'inserto piano è indicato soprattutto per tagli instabili e interrotti.

Tornitura interna (barenatura) ghisa (ISO K)

Valori di partenza per la tornitura interna con barenatura, 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 barenature 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 grigia (GG20, GG30 - EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Stabile	IT6115: 130 - 240	0.16 - 0.48	2.50 - 3.60
Ghisa grigia (GG20, GG30 - EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Media	IT6115: 130 - 240	0.16 - 0.44	2.50 - 3.60
Ghisa grigia (GG20, GG30 - EN-GJL-200, EN-GJL-300)	Difficile	IT6115: 130 - 240	0.16 - 0.40	2.50 - 3.60

Con sporgenza del barenatura oltre 3 volte il diametro (barenatura in acciaio) o 5 volte (barenatura in metallo duro o antivibrante) ridurre ancora velocità e avanzamento. Usare la refrigerazione interna del barenatura per allontanare il truciolo.

Profondità di passata e misura dell'inserto. La tabella riporta il campo del rompitrucciolo (ap fino a 6 mm), valido per tutte le forme negative. Il trigon ha un tagliente corto: con WNMA08 (tagliente 8,7 mm) tieni la passata indicativamente entro metà del tagliente, cioè circa 4 mm, e circa 3 mm con WNMA06 (tagliente 6,6 mm). Per passate più profonde scegli un CNMG 80°, che ha lo stesso angolo di punta e un tagliente più lungo.

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