

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

WNMG-BM

Inserto 80° trigon 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/wnmg-bm

Specifiche ISO

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG06T3	1.2	IT7125 - IT7225	BM
WNMG0604	1.2	IT7125 - IT7225	BM
WNMG0804	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 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
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 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 barene 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 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.

Sceita 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. Il trigon ha un tagliente corto: con WNMG08 (tagliente 8,7 mm) tieni la passata indicativamente entro metà del tagliente, cioè circa 4 mm, e circa 3 mm con WNMG06 (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.