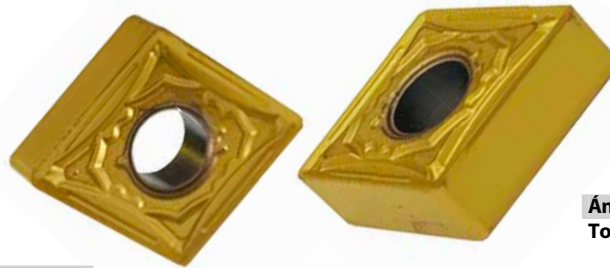


Clave 2657

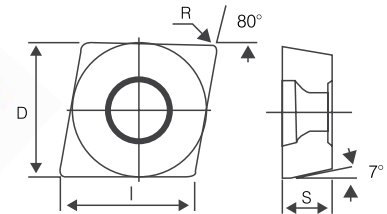
1. Descripción del producto:

Inserto de Carburo de Tungsteno en forma Diamante 80°.

| | |
|----------------------------|-----------------------|
| Dimensiones (mm): | 12.9 x 12.7 x 4.76 mm |
| Tipo: | ICT DIA |
| Forma: | Diamante 80° |
| Filo Rompe Virutas: | Dos caras |
| Especificación: | CNMG120408-AG-AT201 |
| Material: | Carburo de Tungsteno |
| Línea: | TENAZIT® |



Forma CNMG



| | |
|--|--|
| Ángulo de Salida: | Sin Ángulo |
| Tolerancia: | IC ±0.05-0.15 M ±0.08-0.20 S ±0.13 |
| Barreno: | Recto |
| Medidas: | I: 12.9 mm D: 12.7 mm S: 4.76 mm |
| Espesor: | S: 4.76 mm |
| Radio esquinas: | R: 0.8 mm |
| Geometría | Negativo/Positivo |
| Rompe Virutas: | Aplicación: Medio |
| Velocidad de Alimentación Fn -: | 0.25~0.40 mm/rev |
| Profundidad de Corte Ap-: | 1.50~4.00 mm |
| Velocidad de Alimentación Fn +: | 0.15~0.30 mm/rev |
| Profundidad de Corte Ap+: | 1.00~3.00 mm |
| Alimentación (mm/diente): | Min: 0.11 Máx: 0.5 |
| Profundidad de Corte (mm): | Min: 0.8 Máx: 5 |

Grado:

| ISO 513 | P | | | M | |
|----------------------------|---------------------|-------------------------|-------------------------|--------------------------------------|------------------------------|
| Material | Aceros no aleados | Aceros de baja aleación | Aceros de alta aleación | Ferrítico y martensítico | Acero inoxidable austenítico |
| MÉTRICO- Vc (m/min) | | | | | |
| Mínimo | 120 | 70 | 70 | 60 | 60 |
| Máximo | 250 | 230 | 180 | 180 | 150 |
| | K | | N | S | H |
| Material | Hierro fundido gris | Hierro fundido Nodular | Aluminio | Superaleaciones resistentes al calor | Materiales endurecidos |
| MÉTRICO- Vc (m/min) | | | | | |
| Mínimo | 60 | 60 | - | 35 | 40 |
| Máximo | 160 | 120 | - | 60 | 80 |



1. Aplicación

- PVD- Inserto multipropósito, ideal para aceros al carbón, todo tipo de inoxidables, no ferrosos, aceros endurecidos como titanio, aleaciones exóticas como níquel, molibdeno, cobalto, etc. El sustrato y el revestimiento especial de PVD dan la mejor resistencia al desgaste.
- Vida útil superior con rendimiento y calidad constantes gracias a su proceso de fabricación de clase mundial.
- Ataque Negativo: $\beta = 90^\circ$, corte estable, especial para un corte ininterrumpido, doble de filo de corte comparado con las geometrías positivas. Alta compresión de virutas.
- Ataque Positivo: $\beta < 90^\circ$, tiene bajo poder de corte, poca vibración. fácil evacuación de virutas. Filo de corte débil y riesgo de ruptura.

2. Instrucciones de operación

- Para uso en equipos CNC.
- Monte y ajuste los insertos correctamente en la torreta o collet de sujeción.
- No utilice avances ni presiones de operación fuera de las establecidas para este tipo de productos, ya que si sucede su desgaste es prematuro o puede generar ruptura del producto.

3. Información de seguridad

- Nunca exceda las velocidades marcadas en la etiqueta.



CNC Torno

- Se recomienda usar equipo de seguridad completo (guantes, protección auditiva, mascarilla y lentes de seguridad).
- El uso inadecuado puede provocar lesiones severas.
- Revisar que la máquina no tenga juego axial.
- Presión y flujo constante de lubricante (dependiendo del equipo).
- Verificar que las revoluciones sean las adecuadas antes del primer contacto con la pieza.
- Trabaje por ciclos para evitar el sobrecalentamiento de la herramienta.

4. Manejo

- La inspección inicial debe hacerse en el empaque original. Si existe evidencia visible de daño, la mercancía no debe ser aceptada.
- Maneje los insertos con precaución para prevenir golpes o caídas. Si un inserto sufre fractura, despostilladura, desprendimiento de una sección o tiene un daño evidente, no deberá ser utilizado.

5. Almacenamiento

- Guarde los insertos de preferencia en su empaque original para evitar su exposición a polvo, líquidos, corrosión o algún tipo de contaminante.

6. Unidades de empaque

- Piezas por caja: 10 unidades.