

# Ficha técnica

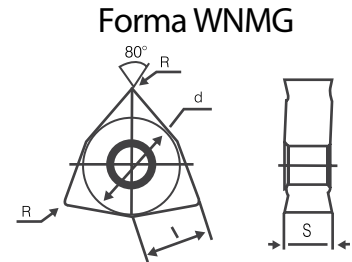
**TENAZIT®**

Clave  
**2665**

## 1. Descripción del producto:

Inserto de Carburo de Tungsteno en forma Trígono 80°.

<b>Dimensiones (mm):</b>	6.6 x 9.63 x 4.76 mm
<b>Tipo:</b>	ICT TRIG
<b>Forma:</b>	Trígono 80°
<b>Filo Rompe Virutas:</b>	Dos caras
<b>Especificación:</b>	WNMG060408-AG-AT201
<b>Material:</b>	Carburo de Tungsteno
<b>Línea:</b>	TENAZIT®



### Grado:

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

<b>Ángulo de Salida:</b>	Sin Ángulo
<b>Tolerancia:</b>	IC ±0.05-0.15 M ±0.08-0.20 S ±0.13
<b>Barreno:</b>	Recto
<b>Medidas:</b>	l: 6.6 mm D: 9.525 mm
<b>Espesor:</b>	S: 4.76 mm
<b>Radio esquinas:</b>	R: 0.8 mm
<b>Geometría</b>	Negativo/Positivo
<b>Rompe Virutas:</b>	Aplicación: Medio
<b>Velocidad de Alimentación Fn -:</b>	0.25~0.40 mm/rev
<b>Profundidad de Corte Ap-:</b>	1.50~4.00 mm
<b>Velocidad de Alimentación Fn +:</b>	0.15~0.30 mm/rev
<b>Profundidad de Corte Ap+:</b>	1.00~3.00 mm
<b>Alimentación (mm/diente):</b>	Min: 0.11 Máx: 0.5
<b>Profundidad de Corte (mm):</b>	Min: 0.8 Máx: 3



## 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.

- 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.

www.austromex.com.mx