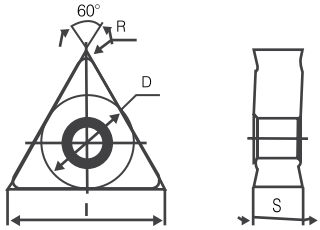
Ficha técnica

TENAZIT®

Clave
2661



Forma TNUX



1. Descripción del producto:

Inserto de Carburo de Tungsteno en forma Tringular.

Dimensiones (mm):	16.5 x 9.53 x 4.76 mm
Tipo:	ICT TRI
Forma:	Triangular
Filo Rompe Virutas:	Especial
Especificación:	TNUX160408R-AT201
Material:	Carburo de Tungsteno
Línea:	TENAZIT®

Grado:

ISO 513	P			M	
Material	Aceros no aleados	Aceros de baja aleción	Aceros de alta aleación	Ferrítico y martensítico	Acero Inoxidable austenico
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	Súper aleaciones resistentes al calor	Materiales endurecidos
MÉTRICO- Vc (m/min)					
Mínimo	60	60	-	35	40
Máximo	160	120	-	60	80

Ángulo de Salida:	Sin Ángulo
Tolerancia:	IC ±0.08-0.25 M ±0.13-0.38 S ±0.13
Barreno:	Especial
Medidas:	l: 16.5 mm D: 9.525 mm
Espesor:	S: 4.76 mm
Radio esquinas:	R: 0.8 mm
Geometría Rompe Virutas:	Especial
Alimentación (mm/diente):	Min: 0.05 Máx: 0.23
Profundidad de Corte (mm):	Min: 0.5 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 niquel, 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.

2. Instrucciones de operación

• Para uso en equipos CNC.
• Monte y ajuste los insertos correctamente en la torreta o collet de sujeción.
• No utilize 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.