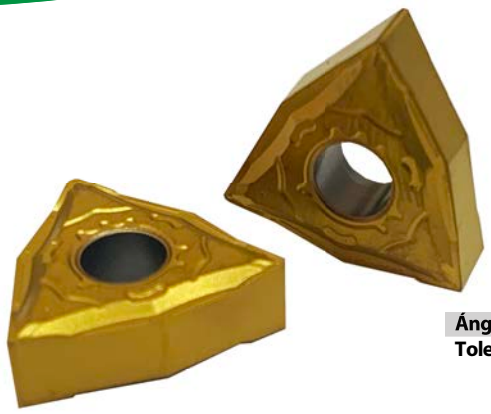
Ficha técnica

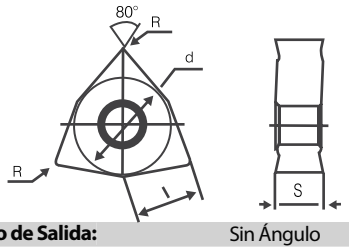
TENAZIT®

Clave

2667



Forma WNMG



1. Descripción del producto:

Inserto de Carburo de Tungsteno en forma Trígono 80º.

Dimensiones (mm):	8.7 x 12.7 x 4.76 mm
Tipo:	ICT TRIG
Forma:	Trígono 80º
Filo Rompe Virutas:	Dos caras
Especificación:	WNMG080404-AF-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 martensí-tico	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	Super aleaciones resistentes al calor	Materiales endure-cidos
MÉTRICO- Vc (m/min)					
Mínimo	60	60	-	35	40
Máximo	160	120	-	60	80

Ángulo de Salida:	Sin Ángulo
Tolerancia:	IC ±0.05-0.15 M ±0.08-0.20 S ±0.13
Barreno:	Recto
Medidas:	I: 8.7 mm D: 12.7 mm
Espesor:	S: 4.76 mm
Radio esquinas:	R: 0.4 mm
Geometría	Negativo/Positivo
Rompe Virutas:	Aplicación: Acabado
Velocidad de Alimentación Fn -:	0.05~0.20 mm/rev
Profundidad de Corte Ap-:	0.50~1.5 mm
Velocidad de Alimentación Fn +:	0.05~0.20 mm/rev
Profundidad de Corte Ap+	0.50~1.5 mm
Alimentación (mm/diente):	Min: 0.5 Máx: 0.23
Profunidad de Corte (mm):	Min: 0.5 Máx: 3

1. Aplicación

CNC Torno

• 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.
• Ataque Negativo: ß = 90°, corte estable, especial para un corte ininterrumpido, doble de filo de corte comparado con las geometrías positivas. Alta compresión de virutas.
• Ataque Positivo: ß < 90°, 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 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.

www.austromex.com.mx