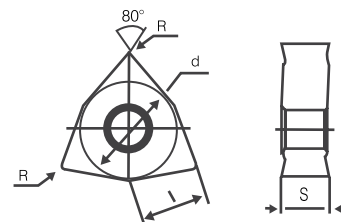


Ficha técnica

Clave
2668

TENAZIT®

Forma WNMG



1. Descripción del producto:

Inserto de Carburo de Tungsteno en forma Trígono 80°.

Dimensiones (mm):	8.7 x 12.7 x 4.76 mm
Tipo:	ICT TRIG
Forma:	Trígono 80°
Filo Rompe Virutas:	Dos caras
Especificación:	WNMG080408-AC-AT101
Material:	Carburo de Tungsteno
Línea:	TENAZIT®



Grado:

ISO 513	P			M		
Material	Aceros no aleados	Aceros de baja aleación	Aceros de alta aleación	Ferrítico y martensítico	Aceros inoxidables austeníticos	
MÉTRICO- Vc (m/min)						
Mínimo	220	229	-	-	-	
Máximo	480	420	-	-	-	
	K		N	S	H	
Material	Hierro fundido gris	Hierro fundido Nodular	Aluminio	Super aleaciones resistentes al calor	Materiales endurecidos	
MÉTRICO- Vc (m/min)						
Mínimo	170	120	-	-	-	
Máximo	420	410	-	-	-	

Ángulo de Salida:	Sin Ángulo
Tolerancia:	IC ±0.05-0.15 M ±0.08-0.20 S ±0.13
Barreno:	Recto
Medidas:	l: 8.7 mm D: 12.7 mm
Espesor:	S: 4.76 mm
Radio esquinas:	R: 0.8 mm
Geometría	Negativo
Rompe Virutas:	Desbaste medio y Hierro Fundido
Velocidad de Alimentación Fn -:	0.25~0.50 mm/rev
Profundidad de Corte Ap-:	1.50~4.00 mm
Alimentación (mm/diente):	Min: 0.11 Máx: 0.5
Profundidad de Corte (mm):	Min: 0.8 Máx: 3.5



1. Aplicación

- CVD- inserto recomendado para trabajo de aceros fundidos y aceros endurecidos, para remoción y avances altos. El sustrato y el revestimiento especial de CVD dan la mejor resistencia al desgaste.
- Sustrato específicamente diseñado para una alta resistencia al desgaste. Con un revestimiento grueso de óxido de aluminio que permite mejorar la resistencia al desgaste a altas velocidades de corte incluyendo aplicaciones en seco.
- 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.



- 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.

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).

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.