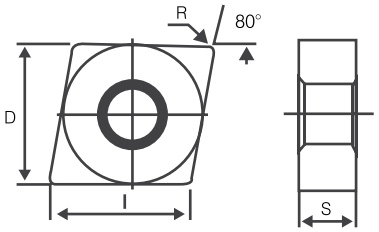
Ficha técnica

TENAZIT®

Clave

2653

Forma CNMA



1. Descripción del producto:

Inserto de Carburo de Tungsteno en forma Diamante 80º.

Dimensiones (mm):	12.9 x 12.7 x 4.76 mm
Tipo:	ICT DIA
Forma:	Diamante 80º
Filo Rompe Virutas:	Ninguno
Especificación:	CNMA120412-AT101
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	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:	I: 12.9mm D: 12.7 mm
Espesor:	S: 4.76 mm
Radio esquinas:	R: 1.2 mm
Geometría Rompe Virutas:	N/A
Alimentación (mm/diente):	Min: 0.2 Máx: 0.7
Profundidad de Corte (mm):	Min: 1.2 Máx: 6

1. Aplicación

- El uso inadecuado puede provocar lesiones severas.
- Revisar que la máquina no tenga juego axial.
- 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.

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.