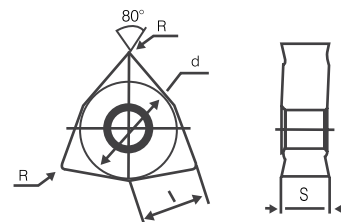


# Ficha técnica

Clave  
**2668**

**TENAZIT®**

Forma WNMG



## 1. Descripción del producto:

Inserto de Carburo de Tungsteno en forma Trígono 80°.

|                            |                      |
|----------------------------|----------------------|
| <b>Dimensiones (mm):</b>   | 8.7 x 12.7 x 4.76 mm |
| <b>Tipo:</b>               | ICT TRIG             |
| <b>Forma:</b>              | Trígono 80°          |
| <b>Filo Rompe Virutas:</b> | Dos caras            |
| <b>Especificación:</b>     | WNMG080408-AC-AT101  |
| <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 inoxidables austeníticos |  |
| <b>MÉTRICO- Vc (m/min)</b> |                     |                         |                         |                                       |                                 |  |
| 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          |  |
| <b>MÉTRICO- Vc (m/min)</b> |                     |                         |                         |                                       |                                 |  |
| Mínimo                     | 170                 | 120                     | -                       | -                                     | -                               |  |
| Máximo                     | 420                 | 410                     | -                       | -                                     | -                               |  |

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

## 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.