

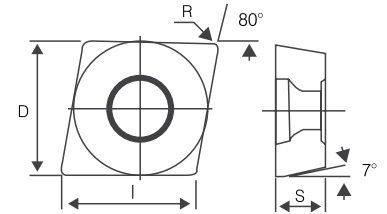
# Ficha técnica

**TENAZIT®**

Clave  
**2650**



Forma CCMT



## 1. Descripción del producto:

Inserto de Carburo de Tungsteno en forma Diamante 80°.

<b>Dimensiones (mm):</b>	9.7 x 9.53 x 3.97 mm
<b>Tipo:</b>	ICT DIA
<b>Forma:</b>	Diamante 80°
<b>Filo Rompe Virutas:</b>	Una Cara
<b>Especificación:</b>	CCMT09T304-AF-AT201
<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	Acero inoxidable austenítico
<b>MÉTRICO- Vc (m/min)</b>					
Mínimo	120	70	70	60	60
Máximo	250	230	180	180	150
	K	N	S	H	
Material	Hierro fundido gris	Hierro fundido Nodular	Aluminio	Superaleaciones resistentes al calor	Materiales endurecidos
<b>MÉTRICO- Vc (m/min)</b>					
Mínimo	60	60	-	35	40
Máximo	160	120	-	60	80

<b>Ángulo de Salida:</b>	7°
<b>Tolerancia:</b>	IC ±0.05-0.15 M ±0.08-0.20 S ±0.13
<b>Barreno:</b>	Tornillo
<b>Medidas:</b>	l: 9.7 mm D: 9.53 mm S: 3.97 mm
<b>Espesor:</b>	S: 3.97 mm
<b>Radio esquinas:</b>	R: 0.4 mm
<b>Geometría</b>	Negativo/Positivo
<b>Rompe Virutas:</b>	Aplicación: Acabado
<b>Velocidad de Alimentación Fn -:</b>	0.05~0.20 mm/rev
<b>Profundidad de Corte Ap-:</b>	0.50~1.50 mm
<b>Velocidad de Alimentación Fn +:</b>	0.05~0.20 mm/rev
<b>Profundidad de Corte Ap+:</b>	0.50~1.50 mm
<b>Alimentación (mm/diente):</b>	Min: 0.05 Máx: 0.23
<b>Profundidad de Corte (mm):</b>	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 níquel, 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:  $\beta = 90^\circ$ , corte estable, especial para un corte ininterrumpido, doble de filo de corte comparado con las geometrías positivas. Alta compresión de virutas.
- Ataque tipo Positivo:  $\beta < 90^\circ$ , 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 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.