

Garant**Nutenschneideinsatz ohne Fase D10, TiN, für Nutbreite m: 5mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 290376 5 |
| GTIN | 4045197881854 |
| Artikelklasse | 29L |

Beschreibung**Ausführung:**

Mit TiN-Beschichtung.

Zum Nachschleifen geeignet.

Verwendung:

Zur Herstellung von Nuten nach DIN 6885, DIN 138 und Werknormen.

Für Nutbreiten mit Toleranz JS9 verwenden Sie Schneideinsätze mit Toleranz H7.

Hinweis:

- **Sondergrößen (Nutbreiten) auf Anfrage lieferbar.**
- **Detaillierte Einsatzrichtwerte finden Sie in unserer Applikation ToolScout.**

Ab Nutbreite 16 mm sind zwei Durchgänge zwingend erforderlich. Der erste Durchgang muss mit ca. der halben Nutbreite (z. B. 10 mm bei einer Nutbreite von 18 mm) ausgeführt werden.

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------|----------|
| Schneidenbreite w | 5,078 mm |
| für Nutbreite m | 5 mm |
| Nuttiefe t | 3 mm |

| | |
|-------------------------|-------------------------------|
| Schneidenstärke b | 7 mm |
| Schneidstoff | HSS |
| Beschichtung | TiN |
| für Passungsgenauigkeit | D10 |
| Produktart | Nuten- und Profilstoßwerkzeug |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | geeignet | | |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | | |
| Alu > 10% Si | geeignet | | |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | | |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | | |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | | |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | | |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | | |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | | |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | | |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | | |
| GG(G) | geeignet | | |
| CuZn | geeignet | | |
| Graphit, GFK, CFK | bedingt geeignet | | |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |