

Garant**Inserto de corte de ranuras con bisel H7, TiN, Para anchura de ranura m: 3mm**

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 290363 3 |
| GTIN | 4045197881410 |
| Clase de artículo | 29L |

Descripción

Ejecución:

Con recubrimiento TiN.

Apropiado para reafilado.

Aplicación:

Para la realización de ranuras según DIN 6885, DIN 138 y normas de fábrica.

Para anchuras de ranura con tolerancia JS9, emplear insertos de corte con tolerancia H7.

Nota:

- **Tamaños especiales (anchuras de ranura) suministrables a petición.**
- **Los valores de aplicación detallados se pueden encontrar en nuestra aplicación ToolScout.**

A partir de una anchura de ranura de 16 mm es obligatorio ejecutar dos pasadas. El primer paso se debe realizar con aprox. la mitad de la anchura de ranura (p. ej. 10 mm con una anchura de ranura de 18 mm). Para el primer paso se recomienda el uso de un inserto de corte sin bisel (290370 – 290379), ya que es posible disponer de profundidades de ranura mayores.

Descripción técnica

| | |
|----------------------------|---------|
| Profundidad de la ranura t | 1,42 mm |
|----------------------------|---------|

| | |
|--------------------------|--|
| Anchura de filo w | 3,01 mm |
| Grosor de filo b | 6,5 mm |
| Para anchura de ranura m | 3 mm |
| Material de corte | HSS |
| Recubrimiento | TiN |
| para precisión de ajuste | H7 |
| Biselado C | 0,2 mm×45° |
| Tipo de producto | Herramienta de mortajado de ranuras y perfiles |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | | |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | | |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | | |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | | |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | | |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | | |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | | |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | | |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | | |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | | |
| GG(G) | adecuado | | |
| CuZn | adecuado | | |
| Grafito, PRFV, CFRP | adecuado con restricciones | | |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

