

**Garant****Inserto de corte de ranuras con bisel H7, TiN, Para anchura de ranura m:  
10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	290363 10
GTIN	4045197881465
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**

Para anchura de ranura m	10 mm
Anchura de filo w	10,015 mm
Profundidad de la ranura t	3,88 mm
Grosor de filo b	14 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado		
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado		
Aluminio > 10 % Si	adecuado		
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		
GG(G)	adecuado		
CuZn	adecuado		
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado con restricciones		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

