

**Garant****Inserto de corte de ranuras sin bisel D10, TiN, Para anchura de ranura m: 8mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 290376 8      |
| GTIN              | 4045197881878 |
| 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).

**Descripción técnica**

|                          |          |
|--------------------------|----------|
| Anchura de filo w        | 8,098 mm |
| Para anchura de ranura m | 8 mm     |

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Profundidad de la ranura t | 4,5 mm   |
| Grosor de filo b           | 9 mm   |
| Material de corte          | HSS  |
| Recubrimiento              | TiN  |
| para precisión de ajuste   | D10  |
| 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                   |                |            |