

**Garant****Nastavak za izradu utora bez tolerancije D10, TiN, za širinu utora m: 25mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 290376 25     |
| GTIN           | 4045197881953 |
| Razred artikla | 29L           |

**Opis****Izvedba:**

S TiN prevlakom.

Prikladno za naknadno brušenje.

**Upotreba:**

Za izradu utora prema DIN 6885, DIN 138 i tvorničkim normama.

Za širinu utora s tolerancijom JS9 upotrijebite umetke za rezanje s tolerancijom H7.

**Napomena:**

- **Posebne veličine (širine utora) dostupne na upit.**
  - **Detaljne smjernice za upotrebu možete pronaći u našoj aplikaciji za ToolScout.**
- Od širine utora 16 mm nadalje obvezno su potrebna dva prolaza. Prvi prolaz treba biti cca polovice širine utora (npr. 10 mm kod širine utora od 18 mm).

**Tehnički opis**

|                    |           |
|--------------------|-----------|
| za širinu utora m  | 25 mm     |
| Debljina oštrice b | 18 mm     |
| Širina oštrice w   | 25,149 mm |

|                    |                                     |
|--------------------|-------------------------------------|
| Dubina utora t     | 12 mm                               |
| Rezni materijal    | HSS                                 |
| Prevlaka           | TiN                                 |
| za precizan dosjed | D10                                 |
| Vrsta proizvoda    | Alat za oblikovanje utora i profila |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | $V_c$ | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-------|---------|
| Aluminij, plastični materijali | prikladno                          |       |         |
| Aluminij (kratkih odlomaka)    | prikladno                          |       |         |
| Aluminij > 10% Si              | prikladno                          |       |         |
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          |       |         |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          |       |         |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          |       |         |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          |       |         |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno samo u posebnim uvjetima |       |         |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          |       |         |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno samo u posebnim uvjetima |       |         |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | prikladno samo u posebnim uvjetima |       |         |
| GG(G)                          | prikladno                          |       |         |
| CuZn                           | prikladno                          |       |         |
| Grafit, GFK, CFK               | prikladno samo u posebnim uvjetima |       |         |
| Ulje                           | prikladno                          |       |         |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |       |         |

