

**Garant****Inserto per taglio di scanalature con smusso H7, TiN, Per larghezza scanalatura m: 18mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	290363 18
GTIN	4045197881502
Classe articolo	29L

**Descrizione****Esecuzione:**

Con rivestimento in TiN.

Adatto per la riaffilatura.

**Uso:**

Per la produzione delle scanalature a norma DIN 6885, DIN 138 e di fabbrica.

Per larghezze della scanalatura con tolleranza JS9 utilizzare inserti per taglio con tolleranza H7.

**Nota:**

- **Misure speciali (larghezze scanalatura) disponibili su richiesta.**
- **I valori indicativi dettagliati sono disponibili nell'applicazione ToolScout.**

Da una larghezza scanalatura di 16 mm sono indispensabili due passaggi. Il primo deve realizzare circa metà della larghezza della scanalatura (ad es. 10 mm su una larghezza totale di 18 mm). Per il primo passaggio si consiglia l'utilizzo di un inserto per taglio senza smusso (290370 – 290379), poiché sono possibili maggiori profondità delle scanalature.

**Descrizione tecnica**

Spessore delle punte b	18 mm
------------------------	-------

Larghezza dei taglienti w	18,018 mm
Profondità scanalatura t	5,67 mm
Per larghezza scanalatura m	18 mm
Materiale da taglio	HSS
Rivestimento	TiN
Per precisione di accoppiamento	H7
Smusso	0,2 mm × 45°
Tipo di prodotto	Utensili stozzatori di cave e brocciatori di profili

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo		
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo		
Alluminio > 10% Si	idoneo		
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo		
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo		
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo		
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo		
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto		
GG(G)	idoneo		
CuZn	idoneo		
Grafite, GFRP, CFRP	limitatamente adatto		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		

