

**Garant****Inserto per taglio di scanalature senza smusso D10, TiN, Per larghezza scanalatura m: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	290376 4
GTIN	4045197881847
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).

**Descrizione tecnica**

Profondità scanalatura t	2,6 mm
Per larghezza scanalatura m	4 mm

Larghezza dei taglienti w	4,078 mm
Spessore delle punte b	7 mm
Materiale da taglio	HSS
Rivestimento	TiN
Per precisione di accoppiamento	D10
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		