

## Inserto de corte para ranhuras com chanfro H7, TiN, para largura de ranhura m: 3mm



### Dados do pedido

Número do pedido	290363 3
GTIN	4045197881410
Classe de artigo	29L

### Descrição

**Versão:**

Com revestimento TiN.

Adequada para retificação.

**Utilização:**

Para a produção de ranhuras conforme DIN 6885, DIN 138 e normas de fábrica.

Para larguras de ranhura com tolerância JS9, usar insertos de corte com tolerância H7.

**Nota:**

- **Tamanhos especiais (larguras de ranhura) disponíveis a pedido.**
- **Para obter os valores de referência de aplicação detalhados, consulte a nossa aplicação ToolScout.**

A partir de uma largura de ranhura de 16 mm, são obrigatórias duas passagens. A primeira passagem deve ser feita com aprox. metade da largura da ranhura (p. ex., 10 mm com uma largura da ranhura de 18 mm). Para a primeira passagem, recomenda-se a utilização de um inserto de corte sem chanfro (290370 – 290379), uma vez são possíveis profundidades de ranhura maiores.

### Descrição técnica

Profundidade de ranhura t	1,42 mm
Largura da aresta de corte w	3,01 mm
Espessura da lâmina b	6,5 mm
para largura de ranhura m	3 mm
Óleo de corte	HSS
Revestimento	TiN
para precisão de ajuste	H7
Chanfro	0,2 mm × 45°
Tipo de produto	Ferramenta para brochagem de ranhuras e perfis

## Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	Código ISO
Plásticos alumínio	adequado		
Alumínio (apara curta)	adequado		
Alumínio > 10% Si	adequado		
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		
CuZn	adequado		
Grafite, GFK, CFK	condicionalmente adequado		
Óleo	adequado		
máximo a molhado	adequado		

