

Garant**Plăcuță pentru prelucrare canale cu muchie teșită P9, TiN, Pentru lățimea canalului m: 25mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 290360 25 |
| GTIN | 4045197881397 |
| Clasa articolului | 29L |

Descriere**Execuție:**

Cu strat de acoperire TiN.

Recomandat pentru reascuțire.

Aplicație:

Pentru realizarea de canale conform DIN 6885, DIN 138 și normelor de fabricație.

Pentru lățimi de canale cu toleranța JS9, folosiți plăcuțe cu toleranța H7.

Notă:

- **Dimensiunile speciale (lățimi ale canalelor) sunt disponibile la cerere.**
- **Valori de referință detaliate găsiți în aplicația noastră ToolScout.**

Începând de la o lățime a canalului de 16 mm, sunt obligatorii două treceri. Prima străpungere trebuie realizată cu cca. jumătate din lățimea canalului (de ex., 10 mm la o lățime a canalului de 18 mm). Pentru prima trecere, se recomandă utilizarea unei plăcuțe fără teșitură (290370 - 290379) deoarece sunt posibile adâncimi mai mari ale canalelor.

Descriere tehnică

| | |
|-----------------------|---------|
| Adâncimea canalului t | 7,02 mm |
|-----------------------|---------|

| | |
|-----------------------------|---|
| Lățimea lamei w | 24,978 mm |
| Grosimea tăișului b | 18 mm |
| Pentru lățimea canalului m | 25 mm |
| Materialul sculei | HSS |
| Strat de acoperire | TiN |
| Pentru precizia ajustajului | P9 |
| Teșitură | 0,2 mm × 45° |
| Tip produs | Sculă pentru mortezat canale și profiluri |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu Termo Pl | Recomandat | | |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | Recomandat | | |
| Alu > 10% Si | Recomandat | | |
| Oțel < 500 N/mm ² | Recomandat | | |
| Oțel < 750 N/mm ² | Recomandat | | |
| Oțel < 900 N/mm ² | Recomandat | | |
| Oțel < 1100 N/mm ² | Recomandat | | |
| Oțel < 1400 N/mm ² | Indicat în anumite condiții | | |
| INOX < 900 N/mm ² | Recomandat | | |
| INOX > 900 N/mm ² | Indicat în anumite condiții | | |
| Ti > 850 N/mm ² | Indicat în anumite condiții | | |
| GG(G) | Recomandat | | |
| CuZn | Recomandat | | |
| Grafit, GRP, CRP | Indicat în anumite condiții | | |
| Ulei | Recomandat | | |
| Umiditate maximă | Recomandat | | |

