

Garant**Plăcuță pentru prelucrare canale cu muchie teșită P9, TiN, Pentru lățimea canalului m: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	290360 12
GTIN	4045197881335
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

Grosimea tăișului b	14 mm
---------------------	-------

Adâncimea canalului t	3,89 mm
Pentru lățimea canalului m	12 mm
Lățimea lamei w	11,982 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		

