

**Garant****Plăcuță pentru prelucrare canale cu muchie teșită H7, TiN, Pentru lățimea canalului m: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	290363 3
GTIN	4045197881410
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	1,42 mm
-----------------------	---------

Lățimea lamei w	3,01 mm
Grosimea tăișului b	6,5 mm
Pentru lățimea canalului m	3 mm
Materialul sculei	HSS
Strat de acoperire	TiN
Pentru precizia ajustajului	H7
Teșitură	0,2 mm × 45°
Tip produs	Sculă pentru mortezat canale și profiluri

### Date utilizator

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

