

**Garant****Plăcuță pentru prelucrare canale fără muchie teșită D10, TiN, Pentru lățimea canalului m: 10mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 290376 10     |
| GTIN               | 4045197881885 |
| 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).

**Descriere tehnică**

|                            |           |
|----------------------------|-----------|
| Pentru lățimea canalului m | 10 mm     |
| Lățimea lamei w            | 10,098 mm |

|                             |   |
|-----------------------------|---|
| Adâncimea canalului t       | 6 mm                                      |
| Grosimea tăișului b         | 14 mm                                     |
| Materialul sculei           | HSS                                       |
| Strat de acoperire          | TiN                                       |
| Pentru precizia ajustajului | D10                                       |
| 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 <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                  |       |         |