

**duMONT****Brocha de empuje para ranuras de chaveta HSS Ajuste P9, Tipo: 20F1****Datos de pedido**

Número de pedido	290406 20F1
GTIN	662600888121
Clase de artículo	29J

**Descripción****Aplicación:**

**Para fabricar chaveteros según DIN 6885.**

**Suministro:**

Brocha incluye los calces necesarios.

**Nota:**

- **En materiales más resistentes, aumentar la cantidad de pasos o incorporar brochas especiales (a petición).**
- **Tras el primer y segundo de tres pasos, levantar un poco el empujador de presión: la brocha se endereza sola.**
- **Brochas revestidas y brochas en pulgadas suministrables a petición.**
- **Encontrará PRENSAS DE EMPUJE en el volumen 2 (Herramientas de mano y de medición).**
- **Tam. 28, 32 y 36 suministrables a corto plazo a petición.**

Material de corte: HSS

Long. brocha: 505 mm

Ancho de ranura de chaveta: 20 mm

Profundidad de ranura de chaveta: 4,9 mm

para Ø de taladro según DIN 6885: 65 - 75 mm

Longitud brochado acero: 25 - 150 mm

Presión de brochado necesaria con St50 y longitud de brochado máxima: 4000 kg

## Descripción técnica

Cantidad de pasos	4
Longitud brochado acero	25 - 150 mm
Ancho de ranura de chaveta	20 mm
Profundidad de ranura de chaveta	4,9 mm
Long. brocha	505 mm
para Ø de taladro según DIN 6885	65 - 75 mm
Anchura del dorso	25,72 mm
Presión de brochado necesaria con St50 y longitud de brochado máxima	4000 kg
Material de corte	HSS
Tipo de producto	Herramienta de empuje

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones		
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado		
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones		
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		
GG(G)	adecuado		
CuZn	adecuado		
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado con restricciones		
Aceite	adecuado		

