

**duMONT****Brocha de empuje para ranuras de chaveta HSS Ajuste H9, Tipo: 10D1****Datos de pedido**

Número de pedido	290407 10D1
GTIN	662600888367
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: 353 mm

Ancho de ranura de chaveta: 10 mm

Profundidad de ranura de chaveta: 3,3 mm

para Ø de taladro según DIN 6885: 30 - 38 mm

Longitud brochado acero: 25 - 150 mm

Presión de brochado necesaria con St50 y longitud de brochado máxima: 2950 kg

## Descripción técnica

Longitud brochado acero	25 - 150 mm
Presión de brochado necesaria con St50 y longitud de brochado máxima	2950 kg
para Ø de taladro según DIN 6885	30 - 38 mm
Anchura del dorso	14,39 mm
Cantidad de pasos	3
Ancho de ranura de chaveta	10 mm
Long. brocha	353 mm
Profundidad de ranura de chaveta	3,3 mm
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		

## Accesorios

Calce para brocha de empuje n.º 290405 – 407 Tipo  
10-12D1

---

290410 10-12D1