

**duMONT****Broche à pousser HSS Ajustement H9, Type: 25F1****Données de commande**

N° commande	290407 25F1
GTIN	662600888435
Classe d'article	29J

**Description****Utilisation:**

**Pour la réalisation de rainures de clavettes suivant DIN 6885.**

**Livraison:**

Broche avec cales de réglage nécessaires.

**Remarque(s):**

- **Pour des matériaux de dureté plus élevée, augmenter le nombre de passages ou utiliser des broches spéciales (sur demande).**
- **Relever légèrement le coulisseau après 1 passe et 2 passes sur 3 – la broche se repositionne d'elle-même.**
- **Broches à pousser revêtues et avec dimensions en pouces disponibles sur demande.**
- **PRESSES A BROCHER, voir tome 2 de notre catalogue (Outillage manuel & Métrologie).**
- **Réf. 28, 32 et 36 disponibles rapidement sur demande.**

Type d'outils: HSS

Longueur broche: 505 mm

Largeur de rainures de clavette: 25 mm

Profondeur de rainures de clavette: 5,4 mm

Pour Ø alésage suivant DIN 6885: 85 - 95 mm

Hauteur brochage dans acier: 25 - 150 mm

Pression nécessaire pour St50 et hauteur brochage max.: 8300 kg

## Description technique

Largeur dos	25,72 mm
Largeur de rainures de clavette	25 mm
Profondeur de rainures de clavette	5,4 mm
Nombre de passages	5
Hauteur brochage dans acier	25 - 150 mm
Longueur broche	505 mm
Pression nécessaire pour St50 et hauteur brochage max.	8300 kg
Pour Ø alésage suivant DIN 6885	85 - 95 mm
Type d'outils	HSS
Type de produit	Outils à brocher

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	moyennement adaptée		
Alu (à copeaux courts)	adaptée		
Alu > 10% Si	moyennement adaptée		
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée		
Fonte GG(G)	adaptée		
CuZn	adaptée		
Graphite, PRFV, PRFC	moyennement adaptée		
Huile	adaptée		