

**duMONT****Broșă pentru canalele de pană HSS Ajustaj JS9, Tip: 20F1****Date comandă**

Numărul de comandă	290405 20F1
GTIN	662600444136
Clasa articolului	29J

**Descriere****Aplicație:**

**Pentru realizarea de canale de pană conform DIN 6885.**

**Livrare:**

Broșe, inclusiv adaosurile necesare.

**Notă:**

- **În cazul materialelor mai rezistente, măriți numărul de treceri sau folosiți mai multe broșe speciale (disponibile la cerere).**
- **După prima și a doua trecere din cele trei, ridicați ușor tachelul – broșa se îndreaptă automat.**
- **La cerere se pot livra broșe cu strat de acoperire și broșe cu dimensiuni imperiale.**
- **PRESELE sunt prezentate în volumul 2 (Scule de mână și de măsurare).**
- **Ref. 28, 32 și 36 se livrează la cerere în scurt timp.**

Materialul sculei: HSS

Lungimea acului: 505 mm

Grosimea canalului de pană: 20 mm

Adâncimea canalului de pană: 4,9 mm

Pentru Ø de găurire conform DIN 6885: 65 - 75 mm

Lungime de broșare în oțel: 25 - 150 mm

Presiune de broșare necesară la St50 și lungimea maximă de broșare: 4000 kg

## Descriere tehnică

Număr de treceri	4
Lungimea acului	505 mm
Pentru Ø de găurire conform DIN 6885	65 - 75 mm
Lungime de broșare în oțel	25 - 150 mm
Adâncimea canalului de pană	4,9 mm
Lățime spatelui	25,72 mm
Grosimea canalului de pană	20 mm
Presiune de broșare necesară la St50 și lungimea maximă de broșare	4000 kg
Materialul sculei	HSS
Tip produs	Sculă de broșat

## Date utilizator

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

