

**duMONT****Broșă pentru canalele de pană HSS Ajustaj H9, Tip: 25F1****Date comandă**

Numărul de comandă	290407 25F1
GTIN	662600888435
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 inch.**
- **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: 25 mm

Adâncimea canalului de pană: 5,4 mm

Pentru Ø de găurire conform DIN 6885: 85 - 95 mm

Lungime de broșare în oțel: 25 - 150 mm

Presiune de broșare necesară la St50 și lungimea maximă de broșare: 8300 kg

## Descriere tehnică

Lățime spatelui	25,72 mm
Grosimea canalului de pană	25 mm
Adâncimea canalului de pană	5,4 mm
Număr de treceri	5
Lungime de broșare în oțel	25 - 150 mm
Lungimea acului	505 mm
Presiune de broșare necesară la St50 și lungimea maximă de broșare	8300 kg
Pentru Ø de găurire conform DIN 6885	85 - 95 mm
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		

