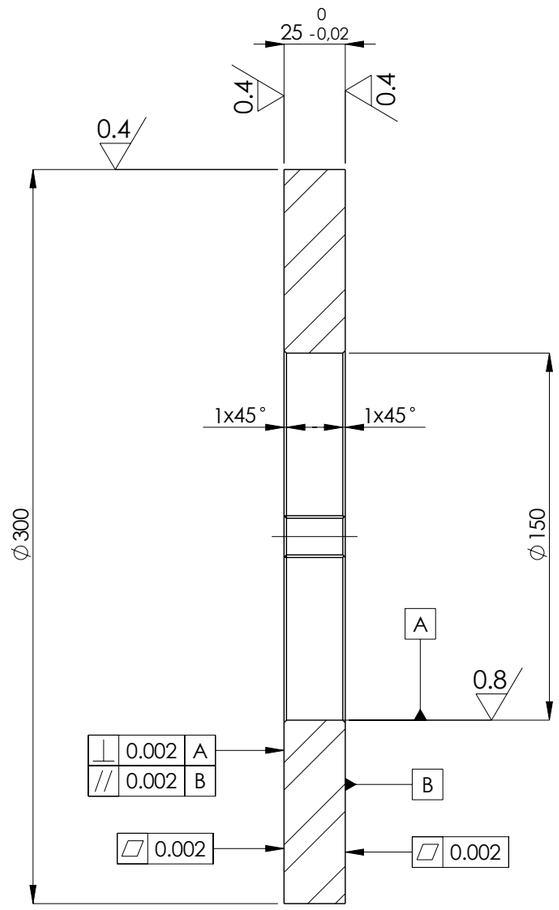
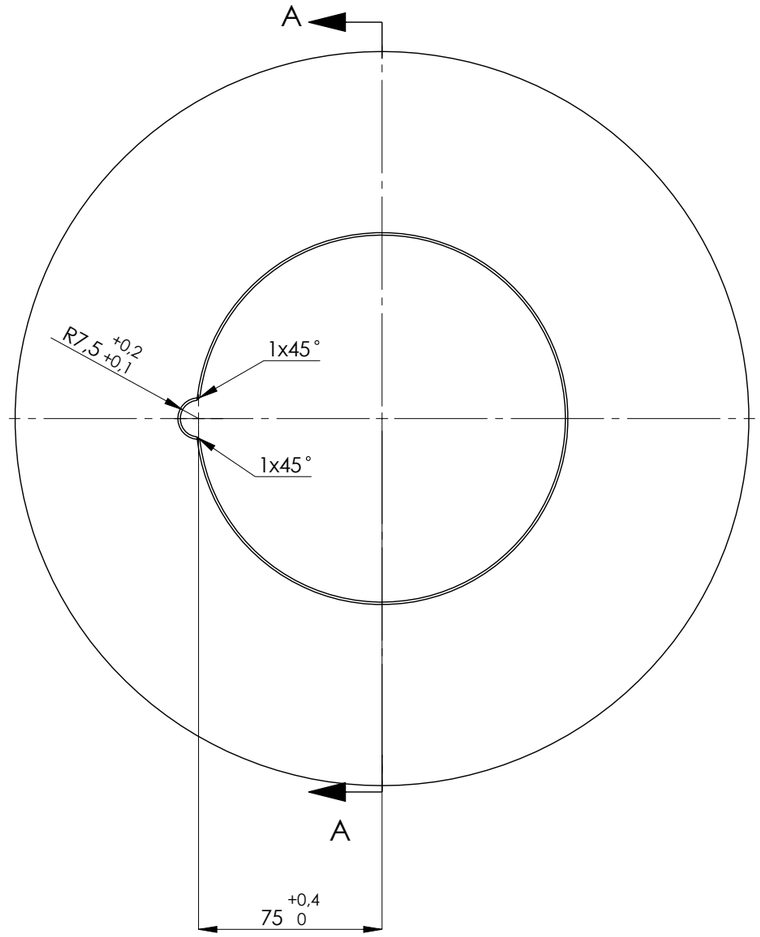
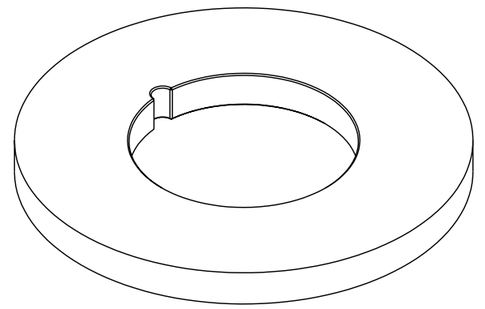
Material	COMERCIAL	
	Peso Total: **10.58**	Pieza referencia



SECTION A-A





LA TOLERANCIA DEL DIAMETRO INTERIOR ES RESPONSABILIDAD DEL FABRICANTE DEL UTILLAJE.
LA TOLERANCIA DEL EJE ES DIAMETRO=150 h6

THE TOLERANCE IN INSIDE DIAMETER IS RESPONSABILITY OF TOOLING MANUFACTURER
THE TOLERANCE IN SHAFT IS diameter 150 h6

NOTA: RECTIFICAR LAS CUATRO CUCHILLAS A LA VEZ

NOTE: TO REGRIND THE FOUR BLADES SIMULTANEOUSLY

CANTIDAD 4 PIEZAS
QUANTITY 4 PIECES

1.6

MATERIAL TO BE PROCESSED:	Steel grades: AISI 200,300,400	MATERIALES A CORTAR:	-Acero inoxidable: AISI 200,300,400
TENSILE STRENGTH (Rm) N/mm2: máx. 900 YIELD STRENGTH (N/mm2): máx. 800		RESISTENCIA A LA ROTURA (Rm) N/mm2: máx. 900 LIMITE ELASTICO (N/mm2): máx. 800	
THICKNESS: 0,3 mm. minimum, 4 mm. maximum		ESPESOR A CORTAR: 0,3 mm. minimo, 4 mm. maximo	
CUTTING SPEED: 300m./min.		VELOCIDADES DE CORTE: 300m./min.	
KNIVES THICKNESS: 25mm.		ANCHO CUCHILLAS: 25mm	
KNIFE MINIMUM DIAMETER OF USE: 260mm.		DIAMETRO MINIMO DE CUCHILLAS: 260mm.	

Denominación CUCHILLA/KNIFE

Diferencias admisibles para medidas sin tol. según DIN 7168

Desde	0.5	3	6	30	120	315	1000	2000
Hasta	3	6	30	120	315	1000	2000	4000
Tol. Mecanizado	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
Tol. calderería		±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±4	±6

	Fecha	Nombre
Proyect.	11/12/2009	X.Lekue
Revisado	-	-
Compro.	-	-

Escala 1:2.5

Copia del dia 07/07/2010

	Modificación	Fecha	Nombre

Título

EDGE TRIMMER/ CIZALLA DE BORDES

HEAD/ CABEZAL

FAGOR

© Fagor Arrasate S.Coop.

A3

Número de plano 38251-47-10-01

Hoja 1 de 1

Procede de: 38238-47-10-01