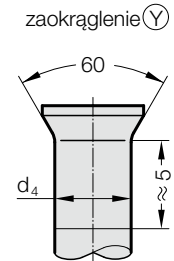
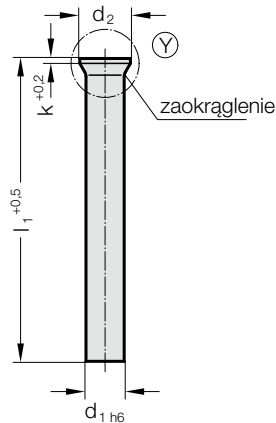


STEMPEL TNĄCY DIN 9861, TYP DA



222.



222. Stempel tnący DIN 9861, typ DA

Stopniowanie				71	80	100
d ₁	d ₁	d ₂	k	l ₁		
0,5	-	0,9	0,2		●	●
0,55	-	1	0,2		●	●
0,6	-	1,1	0,2		●	●
0,65	-	1,2	0,2		●	●
0,7	0,05	1,3	0,2		●	●
0,8	0,05	1,4	0,4		●	●
0,9	0,05	1,6	0,4		●	●
1	0,1	1,8	0,5		●	●
1,2	0,1	2	0,5		●	●
1,4	0,1	2,2	0,5		●	●
1,6	0,1	2,5	0,5		●	●
1,8	0,1	2,8	0,5		●	●
2	0,1	3	0,5		●	●
2,1	0,1	3,2	0,5		●	●
2,3	0,1	3,5	0,5		●	●
2,6	0,1	4	0,5		●	●
3	0,1	4,5	0,5		●	●
3,5	0,1	5	0,5		●	●
4	0,1	5,5	0,5		●	●
4,5	0,1	6	0,5		●	●
5	0,1	6,5	0,5		●	●
5,5	0,1	7	0,5		●	●
6	0,1	8	0,5		●	●
6,5	0,5	9	1		●	●
7,5	0,5	10	1		●	●
8,5	0,5	11	1		●	●
9,5	0,5	12	1		●	●
10,5	0,5	13	1		●	●
11,5	0,5	14	1		●	●
12,5	0,5	15	1		●	●
13,5	0,5	16	1,5		●	●
14,5	0,5	17	1,5		●	●
15,5	0,5	18	1,5		●	●

Material:

HSS

Nr katalogowy 222.3.

Twardość:

Trzon 64 ± 2 HRC

Kołnierz 52 ± 3 HRC

HST

Nr katalogowy 222.4.

Twardość:

Trzon Powierzchnia ≥ 950 HV 0,3

Kołnierz 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)

Nr katalogowy 222.0.

Twardość::

Trzon Powierzchnia 2300 HV 0,05

Kołnierz 52 ± 3 HRC

Opis danego materiału oraz innych materiałów zamieszczony jest na początku rozdziału E.

Wykonanie:

Trzon stempla jest szlifowany na gładko; kołnierz stempla – spęczany na gorąco i odpuszczany. Pogrubienie d₄ pod kołnierzem stempla powstałe na skutek spęczania jest na ogół znacznie mniejsze od przewidzianego przez normę DIN 9861.

d₄: Przy d₁ < 1 mm, d₄=d₁ + 0,02

Przy d₁ ≥ 1, d₄=d₁ + 0,03

Długości standardowe: 71, 80, 100 mm.

Inne długości i średnice – na życzenie!

Uwaga:

Stempel tnący może być również dostarczany bez kołnierza!

Przykład zamówienia:

Stempel tnący DIN 9861, typ DA	=	222.
Materiał MAT	HSS	= 3.
Średnica trzpienia d ₁	3 mm	= 0300.
Długość l ₁	71 mm	= 071
Numer katalogowy	=	222.3.0300.071