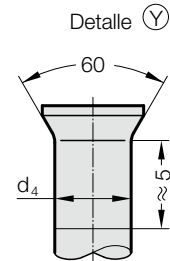
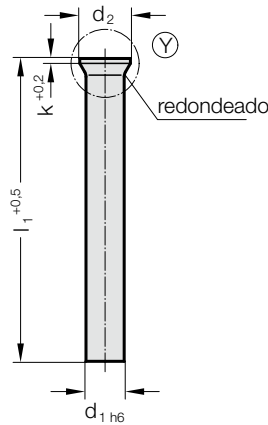


# PUNZÓN DE CORTE DIN 9861 FORMA DA



222.



## 222. Punzón de corte DIN 9861 Forma DA

Gradación		d <sub>2</sub>	k	l <sub>1</sub>	71	80	100
d <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>						
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  
 Código 222.3.  
 Dureza:  
 Caña 64 ± 2 HRC  
 Cabeza 52 ± 3 HRC

HST  
 Código 222.4.  
 Dureza:  
 Caña Superficie ≥ 950 HV 0,3  
 Cabeza 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)  
 Código 222.0.  
 Dureza:  
 Caña Superficie 2300 HV 0,05  
 Cabeza 52 ± 3 HRC

☞ Para otros materiales y descripciones, vea al principio del capítulo E.

### Ejecución:

Caña en rectificado fino. Cabeza recalcada en caliente y revenida. El reborde d<sub>4</sub> debajo de la cabeza, debido al recalado, es generalmente muy inferior al admitido en la norma DIN 9861.

d<sub>4</sub>: Para d<sub>1</sub> < 1 mm, d<sub>4</sub>=d<sub>1</sub> + 0,02  
 Para d<sub>1</sub> ≥ 1, d<sub>4</sub>=d<sub>1</sub> + 0,03

Longitudes disponibles: 71, 80 y 100 mm.  
 Otras longitudes y diámetros sobre demande!

### Nota:

Los punzones de corte pueden suministrarse igualmente sin recalcar la cabeza.

### Ejemplo de código:

Punzón de corte DIN 9861 Forma DA	=	222.
Material MAT	HSS =	3.
Diámetro de vástago d <sub>1</sub>	3 mm =	0300.
Longitud l <sub>1</sub>	71 mm =	071
Código	=	222.3.0300.071