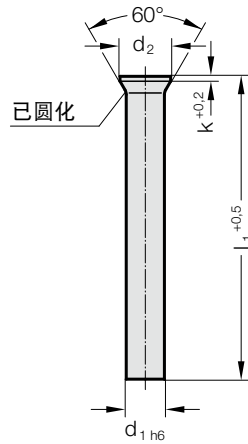


冲头 DIN 9861 D 型 / ISO 6752

223.



材料:

HSS
 订购编号 223.3.
 硬度:
 杆部 64 ± 2 HRC
 头部 52 ± 3 HRC

HST
 订购编号 223.4.
 硬度:
 杆部 表面 ≥ 950 HV 0,3
 头部 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
 订购编号 223.0.
 硬度:
 杆部 表面 2300 HV 0,05
 头部 52 ± 3 HRC

ASP 23 - ASP 2023
 订购编号 223.6.
 硬度:
 杆部 64 ± 2 HRC
 头部 52 ± 3 HRC

☞ 材料说明和其他材料见E章开头。

结构:
 在凸模头部热浸和回火处理后, 用切入磨削法精磨凸模柄部。在凸模 头部下面的材料粗糙部分便被磨掉, 使凸模柄部和凸模头部间取得精密的同轴度。从而使得凸模相互间具有绝对的互换性。

支承长度: 71, 80, 100 mm。
 欲订购其它长度和直径时请向我公司咨询!

223. 冲头 DIN 9861 D 型 / ISO 6752

分级							
d ₁	d ₂	d ₂	k	l ₁	71	80	100
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		●	●	●
16,5	0,5	19	1,5		●	●	●
17,5	0,5	20	1,5		●	●	●
18,5	0,5	21	1,5		●	●	●
19,5	0,5	22	1,5		●	●	●

订购示例:

冲头 DIN 9861 D 型 / ISO 6752	=	223.
材料 MAT	HSS	= 3.
轴径 d ₁	4 mm	= 0400.
长度 l ₁	71 mm	= 071
订购编号		= 223.3.0400. 071