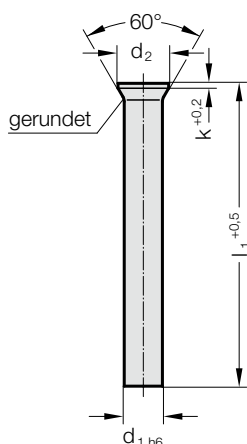


SCHNEIDSTEMPEL DIN 9861 FORM D / ISO 6752

223.



Werkstoff:

HSS
Bestell-Nummer 223.3.
Härte:
Schaft 64 ± 2 HRC
Kopf 52 ± 3 HRC

HST
Bestell-Nummer 223.4.
Härte:
Schaft Oberfläche ≥ 950 HV 0,3
Kopf 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
Bestell-Nummer 223.0.
Härte:
Schaft Oberfläche 2300 HV 0,05
Kopf 52 ± 3 HRC

ASP 23 - ASP 2023
Bestell-Nummer 223.6.
Härte:
Schaft 64 ± 2 HRC
Kopf 52 ± 3 HRC

Werkstoffbeschreibung und andere Werkstoffe siehe am Anfang des Kapitels E.

Ausführung:

Stempelschaft und Stempelkopf werden nach dem Warmstauchen und Anlassen des Stempelkopfes im Einstechverfahren feinstgeschliffen. Materialanstauchungen unterhalb des Stempelkopfes werden dadurch beseitigt und ein genauer Rundlauf zwischen Stempelschaft und Stempelkopf erreicht. Dadurch ist absolute Austauschbarkeit der Stempel untereinander gegeben.

Lagerlängen: 71, 80, 100 mm.
Andere Längen und Durchmesser auf Anfrage!

Bestell-Beispiel:

Schneidstempel DIN 9861 Form D / ISO 6752	=	223.
Werkstoff MAT	HSS	= 3.
Schaftdurchmesser d_1	4 mm	= 0400.
Länge l_1	71 mm	= 071
Bestell-Nummer		= 223.3.0400.071

223. Schneidstempel DIN 9861 Form D / ISO 6752

Stufung		d_2	k	l_1	71	80	100
d_1	d_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		●	●	●
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		●	●	●