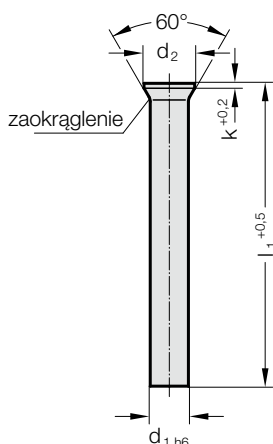


STEMPEL TNĄCY DIN 9861, TYP D/ISO 6752

223.



Material:

HSS

Nr katalogowy 223.3.

Twardość:

Trzon 64 ± 2 HRC

Kołnierz 52 ± 3 HRC

HST

Nr katalogowy 223.4.

Twardość:

Trzon Powierzchnia ≥ 950 HV 0,3

Kołnierz 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)

Nr katalogowy 223.0.

Twardość:

Trzon Powierzchnia 2300 HV 0,05

Kołnierz 52 ± 3 HRC

ASP 23 - ASP 2023

Nr katalogowy 223.6.

Twardość:

Trzon 64 ± 2 HRC

Kołnierz 52 ± 3 HRC

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

Wykonanie:

Trzon stempla po spęczaniu na gorąco i odpuszczaniu jego kołnierza jest szlifowany na gładko w procesie obróbki wgłębnej. Spęczony materiał pod kołnierzem stempla jest usuwany, przez co ruch obrotowy trzonu i kołnierza stempla jest dokładny i odbywa się bez bicia. Dzięki temu stemple są całkowicie powtarzalne pod względem dokładności.

Długości standardowe: 71, 80, 100 mm.

Inne długości i średnice – na życzenie!

Przykład zamówienia:

Stempel tnący DIN 9861, typ D/ISO 6752 = 223.
 Materiał MAT HSS = 3.
 Średnica trzpienia d₁ 4 mm = 0400.
 Długość l₁ 71 mm = 071
 Numer katalogowy = 223.3.0400. 071

223. Stempel tnący DIN 9861, typ D/ISO 6752

Stopniowanie		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		●	●	●