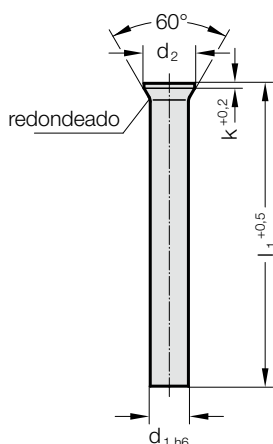


PUNZÓN DE CORTE DIN 9861 FORMA D / ISO 6752

223.



Material:

HSS

Código 223.3.

Dureza:

Caña 64 ± 2 HRC

Cabeza 52 ± 3 HRC

HST

Código 223.4.

Dureza:

Caña Superficie ≥ 950 HV 0,3

Cabeza 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)

Código 223.0.

Dureza:

Caña Superficie 2300 HV 0,05

Cabeza 52 ± 3 HRC

ASP 23 - ASP 2023

Código 223.6.

Dureza:

Superficie 64 ± 2 HRC

Cabeza 52 ± 3 HRC

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

Ejecución:

La caña, después de haber recalado en caliente y revenido la cabeza, es rectificada en «plongée» de acabado fino. Así se eliminan los rebordes del recalado debajo de la cabeza y se consigue una exacta concentricidad entre caña y cabeza. De esta forma, se hace perfectamente posible un intercambio entre sí de diferentes punzones.

Longitudes disponibles: 71, 80 y 100 mm.

Otras longitudes y diámetros sobre demanda!

Ejemplo de código:

Punzón de corte DIN 9861 Forma D / ISO 6752	=	223.
Material MAT	HSS	= 3.
Diámetro de vástago d_1	4 mm	= 0400.
Longitud l_1	71 mm	= 071
Código		= 223.3.0400. 071

223. Punzón de corte DIN 9861 Forma D / ISO 6752

Gradación							
d_1	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	●	●	●	