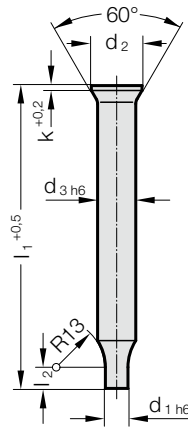


冲头 ~DIN 9861 C 型

275.



描述:

标准 DIN 9861 只局限于切削刀刃直径 $d_1 = 2.95 \text{ mm}$ 以下以及柄部直径 $d_3 = 3.00 \text{ mm}$ 的阶梯式冲裁凸模。

为了能承受较大的切削力或较大的回程力, 以及具有较好的耐用度, 使冲裁凸模有较大的刚度, 在实际生产中倾向于应用一种类似于标准 DIN 9861 C 型的特殊冲裁凸模, 我们按库存 DIN 9861 D 型冲裁凸模, 订货号 223, 来生产这种特殊冲裁凸模。

请客户选择好相应的基本凸模, 并按照订货例给我公司提供订货号。

材料:

HSS

订购编号 275.3.

硬度: 杆部 $64 \pm 2 \text{ HRC}$; 头部 $52 \pm 3 \text{ HRC}$

HST

订购编号 275.4.

硬度: 杆部 表面 $\geq 950 \text{ HV } 0,3$; 头部 $52 \pm 3 \text{ HRC}$

HZ - TIN (HSS)

订购编号 275.0.

硬度: 杆部 表面 $2300 \text{ HV } 0,05$; 头部 $52 \pm 3 \text{ HRC}$

ASP 23 - ASP 2023

订购编号 275.6.

硬度: 杆部 $64 \pm 2 \text{ HRC}$; 头部 $52 \pm 3 \text{ HRC}$

☞ 材料说明和其他材料见E章开头。

结构:

在凸模头部热墩和回火处理后, 用切入磨削法精磨凸模柄部。在凸模头部下面的材料微粗部分便被磨掉, 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!

275. 冲头 ~DIN 9861 C 型

d ₁	分级					l ₁	71	80	100
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₂	k				
1 - 3,9	0.05	5.5	4	5 - 20	0.5	●	●	●	
1,5 - 4,9	0.05	6.5	5	5 - 20	0.5	●	●	●	
1,6 - 5,9	0.05	8	6	5 - 20	0.5	●	●	●	
2,5 - 7,9	0.05	10	8	5 - 20	1	●	●	●	
4 - 9,9	0.05	12	10	5 - 20	1	●	●	●	
5 - 12,9	0.05	15	13	5 - 20	1	●	●	●	
8 - 15,9	0.05	18	16	5 - 20	1.5	●	●	●	

订购示例:

冲头 ~DIN 9861 C 型	= 275.
材料 MAT	HSS = 3.
轴径 d ₃	8 mm = 0800.
长度 l ₁	71 mm = 071.
切削刀刃直径 d ₁	2.5 mm = 0250.
切削长度 l ₂	5 mm = 05
订购编号	= 275.3. 0800.071.0250.05