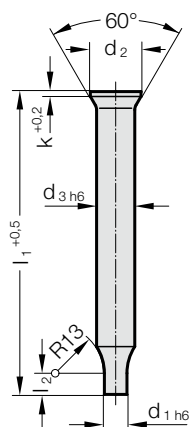


## STEMPEL TNĄCY ~DIN 9861, TYP C

275.



### Opis:

Zgodnie z normą DIN 9861 stemple tnące odsadzone posiadają niewielką średnicę krawędzi tnącej ograniczoną do  $d_1 = 2,95$  mm bądź średnicę trzonu  $d_3 = 3,00$  mm.

Dla uzyskania większych sił cięcia lub dla zapobiegania nadmiernemu zużyciu przy wycofywaniu stempla z materiału a także w celu poprawy ogólnej trwałości i sztywności stempli, w praktyce stosuje się specjalne stemple tnące zbliżone do typu C DIN 9861. FIBRO produkuje takie na bazie stempli tnących typu D wg DIN 9861, nr katalogowy 223.

Do wybranego stempla tnącego proszę dobrać materiał wg zestawienia. Sposób zamawiania w tabeli poniżej.

### Material:

HSS

Nr katalogowy 275.3.

Twardość: Trzon  $64 \pm 2$  HRC; Kołnierz  $52 \pm 3$  HRC

HST

Nr katalogowy 275.4.

Twardość: Trzon Powierzchnia  $\geq 950$  HV 0,3; Kołnierz  $52 \pm 3$  HRC

HZ - TIN (HSS)

Nr katalogowy 275.0.

Twardość: Trzon Powierzchnia 2300 HV 0,05; Kołnierz  $52 \pm 3$  HRC

ASP 23 - ASP 2023

Nr katalogowy 275.6.

Twardość: Trzon  $64 \pm 2$  HRC; Kołnierz  $52 \pm 3$  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 wgłębszej. 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 zamówienie!

### 275. Stempel tnący ~DIN 9861, typ C

Stopniowanie									
$d_1$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$l_2$	k	$l_1$	71	80	100
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		●	●	●

### Przykład zamówienia:

Stempel tnący ~DIN 9861, typ C	= 275.
Materiał MAT	HSS = 3.
Średnica trzpienia $d_3$	8 mm = 0800.
Długość $l_1$	71 mm = 071.
Średnica cięcia $d_1$	2,5 mm = 0250.
Długość cięcia $l_2$	5 mm = 05
Numer katalogowy	= 275.3. 0800.071.0250.05