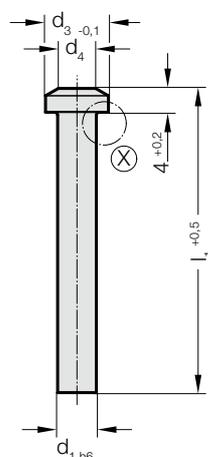
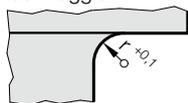


PUNZONE DA TRANCIATURA DIN 9844, FORME A

220.

particolare (X)
esecuzione normale
con raggio



$$d_4 = d_1^{+0,5}$$



Materiale:

HSS
N. d'ordine 220.3.
Durezza:
Gambo 64 ± 2 HRC
Testa 52 ± 3 HRC

HST
N. d'ordine 220.4.
Durezza:
Gambo Superficie ≥ 950 HV 0,3
Testa 52 ± 3 HRC

Descrizione di questi ed altri materiali, vedi all'inizio del capitolo E.

Esecuzione:

Testa del punzone riscaldata a caldo. Superficie di appoggio della testa e gambo: superfiniti con procedimento a tuffo.

Lunghezze a magazzino: 71, 90, 112 mm.
Altre lunghezze e diametri su richiesta!

220. Punzone da tranciatura DIN 9844, Forme A

d ₁	Gradazione			l ₁	71	90	112
	d ₁	d ₃	r				
2	0,1	3,6	0,2		●	●	●
2,3	0,1	4	0,2		●	●	●
2,6	0,1	4,5	0,3		●	●	●
2,9	0,1	5	0,3		●	●	●
3,3	0,1	6	0,3		●	●	●
3,6	0,1	7	0,3		●	●	●
4,1	0,1	8	0,5		●	●	●
4,6	0,1	8,5	0,5		●	●	●
5,1	0,1	9	0,5		●	●	●
5,5	0,1	9,5	0,5		●	●	●
6	0,1	10	0,5		●	●	●
6,5	0,5	10,8	0,7		●	●	●
7,5	0,5	12	0,7		●	●	●
8,5	0,5	13	0,7		●	●	●
9,5	0,5	14,5	0,7		●	●	●
10,5	0,5	16	1		●	●	●
11,5	0,5	18	1		●	●	●
13	0,5	20	1		●	●	●
15	0,5	22	1		●	●	●

Esempio di ordinazione:

Punzone da tranciatura DIN 9844, Forme A = 220.
Materiale MAT HSS = 3.
Diametro di tranciatura d₁ 5.5 mm = 0550.
Lunghezza l₁ 71 mm = 071
N. d'ordine = 220. 3.0550. 071