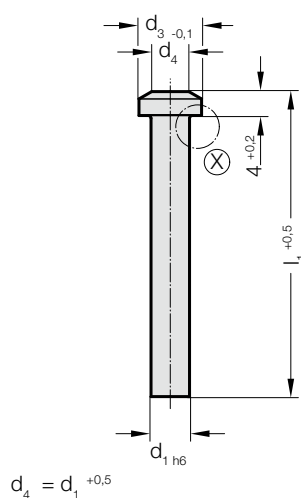


PUNZONE DA TRANCIATURA DIN 9844, FORME A

220.



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