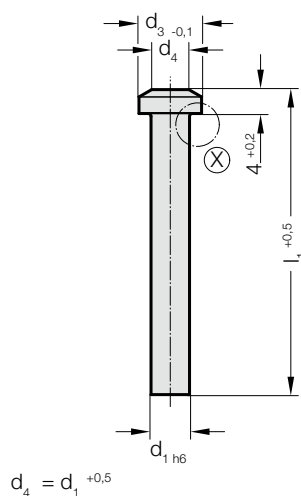
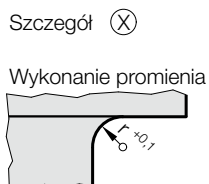


# STEMPEL TNĄCY DIN 9844, TYP A

220.



## Material:

HSS  
 Nr katalogowy 220.3.  
 Twardość:  
 Trzon  $64 \pm 2$  HRC  
 Kołnierz  $52 \pm 3$  HRC

HST  
 Nr katalogowy 220.4.  
 Twardość:  
 Trzon Powierzchnia  $\geq 950$  HV 0,3  
 Kołnierz  $52 \pm 3$  HRC

Opis danego materiału oraz innych materiałów zamieszczony jest na początku rozdziału E.

## Wykonanie:

Kołnierz stempla jest spęczany na gorąco; powierzchnia kontaktowa i trzon są szlifowane na gładko w procesie obróbki wstępnej.

Długości standardowe: 71, 90, 112 mm.  
 Inne długości i średnice – na żądanie!

## 220. Stempel tnący DIN 9844, typ A

		Stopniowanie			71	90	112
$d_1$	$d_4$	$d_3$	r	$l_1$			
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		●	●	●

## Przykład zamówienia:

Stempel tnący DIN 9844, typ A	=	220.
Materiał MAT	HSS	= 3.
Średnica cięcia $d_1$	5,5 mm	= 0550.
Długość $l_1$	71 mm	= 071
Numer katalogowy	=	220. 3.0550. 071