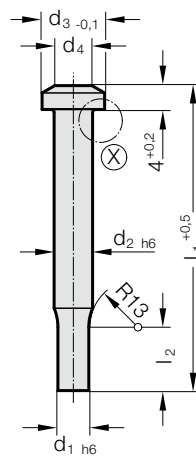


# PUNZONE DA TRANCIATURA DIN 9844, FORME B

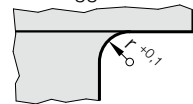


221.



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

particolare (X)  
esecuzione normale  
con raggio



## 221. Punzone da tranciatura DIN 9844, Forme B

Gradazione		d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>2</sub>	r	l <sub>1</sub>	71	90	112
d <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>								
0.1	0,05	2	3,6	7	0,2	●	●	●	
1.95	0,05	2.5	4	7	0,2	●	●	●	
2.5	0,1	3.2	5	7	0,3	●	●	●	
3.2	0,1	4	7	7	0,3	●	●	●	
4	0,1	5	8,5	7	0,5	●	●	●	
5	0,1	6.3	10	7	0,5	●	●	●	
6.3	0,1	8	12	16	0,7	●	●	●	
8	0,1	10	14,5	16	0,7	●	●	●	
10	0,1	12.5	18	16	1	●	●	●	
12.5	0,1	16	22	16	1	●	●	●	

### Materiale:

HSS

N. d'ordine 221.3.

Durezza:

Gambo 64 ± 2 HRC

Testa 52 ± 3 HRC

HST

N. d'ordine 221.4.

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 riscalcata 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!

### Esempio di ordinazione:

Punzone da tranciatura DIN 9844, Forme B = 221.

Materiale MAT HSS = 3.

Diametro di tranciatura d<sub>1</sub> 5 mm = 0500.

Lunghezza l<sub>1</sub> 71 mm = 071

N. d'ordine = 221.3.0500. 071