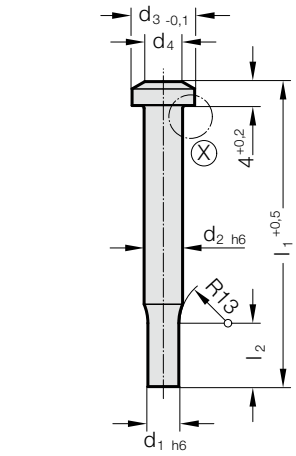
STEMPEL TNĄCY DIN 9844, TYP B

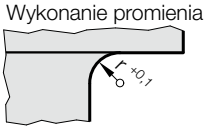
221.



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

Szczegół Ⓧ

Wykonanie promienia



221. Stempel tnący DIN 9844, typ B

	Stopniowanie								
d_1	d_1	d_2	d_3	l_2	r	l_1	71	90	112
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		●	●	●

Material:

HSS
Nr katalogowy 221.3.
Twardość:
Trzon 64 ± 2 HRC
Kołnierz 52 ± 3 HRC

HST
Nr katalogowy 221.4.
Twardość:
Trzon Powierzchnia ≥ 950 HV 0,3
Kołnierz 52 ± 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 wgłębnej.

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

Przyklad zamówienia:

Stempel tnący DIN 9844, typ B		=	221.
Materiał MAT	HSS	=	3.
Średnica cięcia d_1	5 mm	=	0500.
Długość l_1	71 mm	=	071
Numer katalogowy		=	221.3.0500. 071