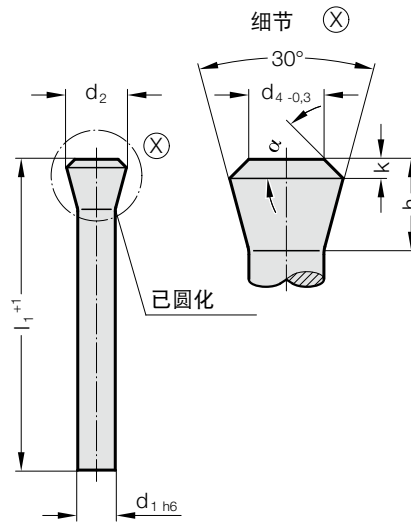


冲头 30° - 头部, D 型



2281.



2281. 冲头 30° - 头部, D 型

d ₁	d ₂	d ₄	h	k	α ± 1°	l ₁	100	120
5.5	8.98	5.5	7.5	1	30		●	●
6	9.75	6	8	1	28		●	●
8	12.8	8	10	1	22.5		●	●
9	14.4	9	11	1	20		●	●
10	15.9	10	12	1	19		●	●
12	18.7	12	14	1.5	24			●
14	21.8	14	16	1.5	21			●
16	24.6	16	18	2	25			●

材料:

HSS

订购编号 2281.3.

硬度:

杆部 58 + 2 HRC

头部 ≤ 50 HRC

☞ 材料说明和其他材料见E章开头。

结构:

在凸模头部热墩和回火处理后,用切入磨削法精磨凸模柄部。在凸模头部下面的材料微粗部分便被磨掉,使凸模柄部和凸模头部间取得精密的同轴度。从而使得凸模相互间具有绝对的互换性。

订购示例:

冲头 30°- 头部, D 型 = 2281.

材料 MAT HSS = 3.

轴径 d₁ 10 mm = 1000.

长度 l₁ 100 mm = 100

订购编号 = 2281.3.1000.100