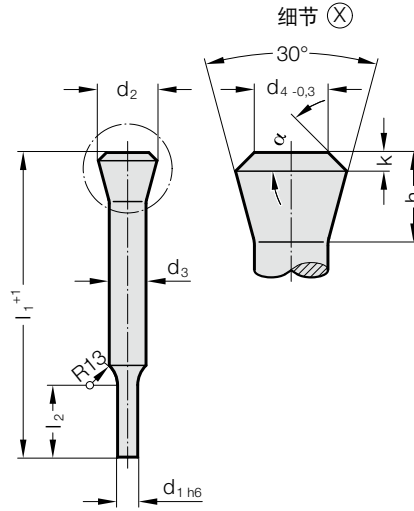


冲头 30° - 头部, C 型

2291.



材料:

HSS

订购编号 2291.3.

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:

在凸模头部热微和回火处理后,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。

d_1 和 l_2 由用户给出!

2291. 冲头 30° - 头部, C 型

d_3	d_2	d_4	h	k	$\alpha \pm 1^\circ$	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			●

订购示例:

冲头 30°- 头部, C 型 = 2291.

材料 MAT HSS = 3.

轴径 d_3 10 mm = 1000.

长度 l_1 100 mm = 100.

切削刀刃直径 d_1 5 mm = 0500.

切割长度 l_2 5 mm = 005

订购编号 = 2291.3.1000.100.0500.005