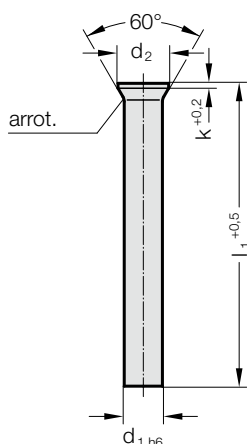


PUNZONE DA TRANCIATURA DIN 9861 FORMA D / ISO 6752

223.



Materiale:

HSS
N. d'ordine 223.3.
Durezza:
Gambo 64 ± 2 HRC
Testa 52 ± 3 HRC

HST
N. d'ordine 223.4.
Durezza:
Gambo Superficie ≥ 950 HV 0,3
Testa 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
N. d'ordine 223.0.
Durezza:
Superficie Gambo 2300 HV 0,05
Testa 52 ± 3 HRC

ASP 23 - ASP 2023
N. d'ordine 223.6.
Durezza:
Gambo 64 ± 2 HRC
Testa 52 ± 3 HRC

Descrizione di questi ed altri materiali, vedi all'inizio del capitolo E.

Esecuzione:

Dopo la riscalatura a caldo ed il rinvenimento della testa il gambo del punzone viene superfinito con procedimento a tuffo. Viene così eliminato l'ingrossamento del collo sotto la testa e si ottiene la perfetta coassialità tra gambo e testa del punzone. In questo modo viene assicurata la assoluta intercambiabilità dei punzoni.

Lunghezze a magazzino: 71, 80, 100 mm.
Altre lunghezze e diametri su richiesta!

Esempio di ordinazione:

Punzone da tranciatura DIN 9861 Forma D / ISO 6752 = 223.
Materiale MAT HSS = 3.
Gambo di diverso diametro d_1 4 mm = 0400.
Lunghezza l_1 71 mm = 071
N. d'ordine = 223.3.0400.071

223. Punzone da tranciatura DIN 9861 Forma D / ISO 6752

d_1	Gradazione			l_1	71	80	100
	d_1	d_2	k				
0,5	-	0,9	0,2		●	●	●
0,55	-	1	0,2		●	●	●
0,6	-	1,1	0,2		●	●	●
0,65	-	1,2	0,2		●	●	●
0,7	0,05	1,3	0,2		●	●	●
0,8	0,05	1,4	0,4		●	●	●
0,9	0,05	1,6	0,4		●	●	●
1	0,1	1,8	0,5		●	●	●
1,2	0,1	2	0,5		●	●	●
1,4	0,1	2,2	0,5		●	●	●
1,6	0,1	2,5	0,5		●	●	●
1,8	0,1	2,8	0,5		●	●	●
2	0,1	3	0,5		●	●	●
2,1	0,1	3,2	0,5		●	●	●
2,3	0,1	3,5	0,5		●	●	●
2,6	0,1	4	0,5		●	●	●
3	0,1	4,5	0,5		●	●	●
3,5	0,1	5	0,5		●	●	●
4	0,1	5,5	0,5		●	●	●
4,5	0,1	6	0,5		●	●	●
5	0,1	6,5	0,5		●	●	●
5,5	0,1	7	0,5		●	●	●
6	0,1	8	0,5		●	●	●
6,5	0,5	9	1		●	●	●
7,5	0,5	10	1		●	●	●
8,5	0,5	11	1		●	●	●
9,5	0,5	12	1		●	●	●
10,5	0,5	13	1		●	●	●
11,5	0,5	14	1		●	●	●
12,5	0,5	15	1		●	●	●
13,5	0,5	16	1,5		●	●	●
14,5	0,5	17	1,5		●	●	●
15,5	0,5	18	1,5		●	●	●
16,5	0,5	19	1,5		●	●	●
17,5	0,5	20	1,5		●	●	●
18,5	0,5	21	1,5		●	●	●
19,5	0,5	22	1,5		●	●	●