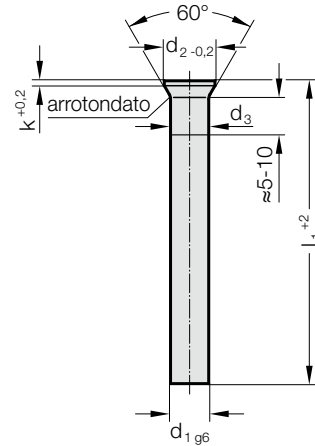


## SPINA DI ESPULSIONE, TEMPRATO, DIN 1530-3 FORMA D



239.1.



### Materiale:

WS

N. d'ordine 239.1.

Durezza:

Gambo  $60 \pm 2$  HRC

Testa  $45 \pm 5$  HRC

Descrizione materiale e altri materiali vedi all'inizio del capitolo E

### Esecuzione:

Gambo finemente rettificato e indurito.

Testa ribadita a caldo e rinvenuta.

L'ingrossamento del collo sotto testa decade a seconda del processo del costruttore.

$d_3$ : Per  $d_1 < 5$  mm,  $d_3 = d_1 + 0,03$

Per  $d_1 \geq 5$  mm,  $d_3 = d_1 + 0,04$

Per  $d_1 \geq 18$  mm,  $d_3 = d_1 + 0,07$

### 239.1. Spina di espulsione, temprato, DIN 1530-3 Forma D

$d_1$	$d_2$	k	$l_1$	40	60	71	80	100	125	160	200	250	315
0,8	1,4	0,5						●	●	●	●		
0,9	1,6	0,5						●	●	●	●		
1	1,8	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●		
1,1	1,8	0,5				●	●	●	●	●	●		
1,2	2	0,5				●		●	●	●	●		
1,25	2	0,5				●		●	●	●	●		
1,3	2	0,5				●		●	●	●	●		
1,4	2,2	0,5				●		●	●	●	●		
1,5	2,2	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●		
1,6	2,5	0,5				●		●	●	●	●		
1,7	2,5	0,5				●		●	●	●	●		
1,75	2,8	0,5				●		●	●	●	●		
1,8	2,8	0,5				●		●	●	●	●		
1,9	2,8	0,5				●		●	●	●	●		
2	3	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	
2,1	3,2	0,5				●		●	●	●	●		
2,2	3,2	0,5				●		●	●	●	●	●	
2,25	3,2	0,5				●		●	●	●	●		
2,3	3,5	0,5				●		●	●	●	●		
2,4	3,5	0,5				●		●	●	●	●		
2,5	3,5	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	
2,6	4	0,5				●		●	●	●	●		
2,7	4	0,5				●		●	●	●	●	●	
2,75	4	0,5				●		●	●	●	●		
2,8	4	0,5				●		●	●	●	●		
2,9	4	0,5				●		●	●	●	●		
3	4,5	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
3,1	4,5	0,5				●		●	●	●	●		
3,2	4,5	0,5				●		●	●	●	●		


### Esempio di ordinazione:

Spina di espulsione, temprato, DIN 1530-3 Forma D =239.1.  
 Gambo di diverso diametro  $d_1$  3,2 mm = 0320.  
 Lunghezza  $l_1$  71 mm = 071  
 N. d'ordine =239.1. 0320. 071

## SPINA DI ESPULSIONE, TEMPRATO, DIN 1530-3 FORMA D

### Materiale:

WS  
N. d'ordine 239.1.  
Durezza:  
Gambo  $60 \pm 2$  HRC  
Testa  $45 \pm 5$  HRC

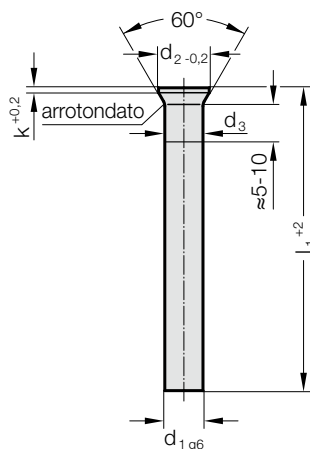
 Descrizione materiale e altri materiali vedi all'inizio del capitolo E

### Esecuzione:

Gambo finemente rettificato e indurito.  
Testa ribadita a caldo e rinvenuta.  
L'ingrossamento del collo sotto testa decade a seconda del processo del costruttore.

$d_3$ : Per  $d_1 < 5$  mm,  $d_3 = d_1 + 0,03$   
Per  $d_1 \geq 5$  mm,  $d_3 = d_1 + 0,04$   
Per  $d_1 \geq 18$  mm,  $d_3 = d_1 + 0,07$

239.1.



### 239.1. Spina di espulsione, temprato, DIN 1530-3 Forma D

$d_1$	$d_2$	$k$	$l_1$	40	60	71	80	100	125	160	200	250	315
3,25	4,5	0,5				●		●	●	●	●		
3,5	5	0,5				●	●	●	●	●	●	●	●
3,6	5	0,5				●		●	●	●	●		
3,75	5	0,5						●	●	●	●		
4	5,5	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4,1	5,5	0,5				●		●	●	●	●		
4,2	5,5	0,5				●		●	●	●	●		
4,25	5,5	0,5						●	●	●	●		
4,5	6	0,5				●		●	●	●	●		
4,6	6	0,5				●		●	●	●	●		
5	6,5	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
5,1	6,5	0,5				●		●	●	●	●		
5,2	6,5	0,5				●		●	●	●	●		
5,25	6,5	0,5						●	●	●	●		
5,5	7	0,5			●	●	●	●	●	●	●	●	●
6	8	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
6,2	8	1				●	●	●	●	●	●	●	●
6,5	9	1				●	●	●	●	●	●	●	●
7	9	1				●	●	●	●	●	●	●	●
7,5	10	1				●	●	●	●	●	●	●	●
8	10	1			●	●	●	●	●	●	●	●	●
8,2	10	1						●	●	●	●	●	●
8,5	11	1				●		●	●	●	●	●	●
9	11	1				●		●	●	●	●	●	●
10	12	1				●	●	●	●	●	●	●	●
12	14	1					●	●	●	●	●	●	●
14	16	1,5						●	●	●	●	●	●
16	18	1,5						●	●	●	●	●	●

### Esempio di ordinazione:

Spina di espulsione, temprato, DIN 1530-3 Forma D =239.1.  
Gambo di diverso diametro  $d_1$  3,2 mm = 0320.  
Lunghezza  $l_1$  71 mm = 071  
N. d'ordine =239.1. 0320. 071