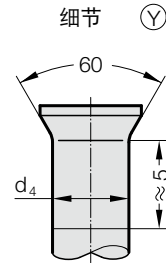
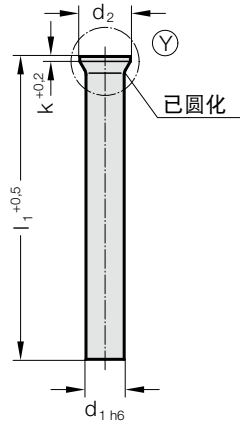


冲头 DIN 9861 DA 型



222.



222. 冲头 DIN 9861 DA 型

分级		d ₂	k	l ₁	71	80	100
d ₁	d ₁						
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		●	●	●

材料:

HSS

订购编号 222.3.

硬度:

杆部 64 ± 2 HRC

头部 52 ± 3 HRC

HST

订购编号 222.4.

硬度:

杆部 表面 ≥ 950 HV 0,3

头部 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)

订购编号 222.0.

硬度:

杆部 表面 2300 HV 0,05

头部 52 ± 3 HRC

材料说明和其他材料见E章开头。

结构:

凸模柄部精磨。凸模头部热墩粗和回火处理。在凸模头部下面的墩粗 直径d₄ 通常不得明显低于 DIN 9861 规定的额定值。

d₄: 为 d₁ < 1 mm d₄=d₁ + 0,02

为 d₁ ≥ 1 mm d₄=d₁ + 0,03

支承长度: 71, 80, 100 mm。

欲订购其它长度和直径时请向我公司咨询!

说明:

我公司也供应不带头部的冲裁凸模!

订购示例:

冲头 DIN 9861 DA 型 = 222.
 材料 MAT HSS = 3.
 轴径 d₁ 3 mm = 0300.
 长度 l₁ 71 mm = 071
 订购编号 = 222.3.0300.071