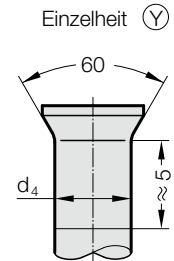
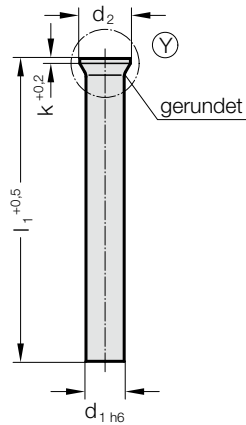


SCHNEIDSTEMPEL DIN 9861 FORM DA



222.



222. Schneidstempel DIN 9861 Form DA

Stufung		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		●	●	●

Werkstoff:

HSS
Bestell-Nummer 222.3.
Härte:
Schaft 64 ± 2 HRC
Kopf 52 ± 3 HRC

HST
Bestell-Nummer 222.4.
Härte:
Schaft Oberfläche ≥ 950 HV 0,3
Kopf 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
Bestell-Nummer 222.0.
Härte:
Schaft Oberfläche 2300 HV 0,05
Kopf 52 ± 3 HRC

☞ Werkstoffbeschreibung und andere Werkstoffe siehe am Anfang des Kapitels E.

Ausführung:

Stempelschaft feinstgeschliffen. Stempelkopf warmgestaucht und angelassen. Die Stauchverdickung d₄ unterhalb des Stempelkopfes wird im allgemeinen gegenüber DIN 9861 wesentlich unterschritten.

d₄: Für d₁ < 1 mm, d₄=d₁ + 0,02
Für d₁ ≥ 1 mm, d₄=d₁ + 0,03

Lagerlängen: 71, 80, 100 mm.
Andere Längen und Durchmesser auf Anfrage!

Hinweis:

Schneidstempel auch ohne Kopf lieferbar!

Bestell-Beispiel:

Schneidstempel DIN 9861 Form DA	= 222.
Werkstoff MAT	HSS = 3.
Schaftdurchmesser d ₁	3 mm = 0300.
Länge l ₁	71 mm = 071
Bestell-Nummer	= 222.3.0300.071