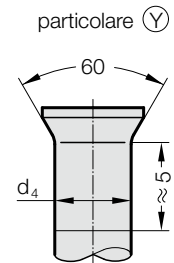
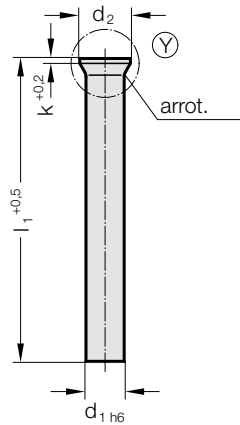


PUNZONE DA TRANCIATURA DIN 9861, FORMA DA



222.



222. Punzone da tranciatura DIN 9861, Forma DA

Gradazione		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		●	●	●

Materiale:

HSS

N. d'ordine 222.3.

Durezza:

Gambo 64 ± 2 HRC

Testa 52 ± 3 HRC

HST

N. d'ordine 222.4.

Durezza:

Gambo Superficie ≥ 950 HV 0,3

Testa 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)

N. d'ordine 222.0.

Durezza:

Gambo Superficie 2300 HV 0,05

Testa 52 ± 3 HRC

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

Esecuzione:

Gambo superfinito. Testa riscaldata a caldo e rinvenuta. L'ingrossamento del collo d₄ sotto la testa del punzone è generalmente inferiore a quanto prescritto dalla DIN 9861.

d₄: Per d₁ < 1 mm, d₄=d₁ + 0,02

Per d₁ ≥ 1, d₄=d₁ + 0,03

Lunghezze a magazzino: 71, 80, 100 mm.

Altre lunghezze e diametri su richiesta!

Nota:

Possono essere forniti anche punzoni privi della testa riscaldata!

Esempio di ordinazione:

Punzone da tranciatura DIN 9861, Forma DA = 222.

Materiale MAT HSS = 3.

Gambo di diverso diametro d₁ 3 mm = 0300.

Lunghezza l₁ 71 mm = 071

N. d'ordine = 222.3.0300.071