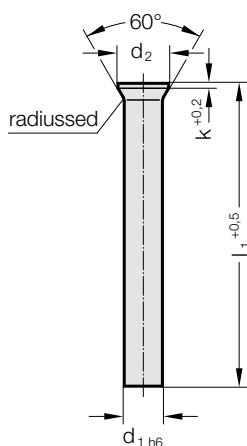


PUNCH DIN 9861 SHAPE D / ISO 6752

223.



Material:

HSS
Order No 223.3.
Hardness:
Shaft 64 ± 2 HRC
Head 52 ± 3 HRC

HST
Order No 223.4.
Hardness:
Surface ≥ 950 HV 0,3
Head 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
Order No 223.0.
Hardness:
Surface 2300 HV 0,05
Head 52 ± 3 HRC

ASP 23 - ASP 2023
Order No 223.6.
Hardness:
Shaft 64 ± 2 HRC
Head 52 ± 3 HRC

Description of FIBRO materials for tool and die components see at the beginning of Chapter E.

Execution:

Head hot upset-forged and tempered. Shaft and head subsequently precision plunge-ground for perfect concentricity and full interchangeability with replacement punches.

Stock lengths: 71, 80, 100 mm.
other lengths and diameters on request!

223. Punch DIN 9861 Shape D / ISO 6752

d ₁	Gradation			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	●	●	●

Ordering Code (example):

Punch DIN 9861 Shape D / ISO 6752	=	223.
Material MAT	HSS	= 3.
Shaft diameter d ₁	4 mm	= 0400.
Length l ₁	71 mm	= 071
Order No		= 223.3.0400. 071