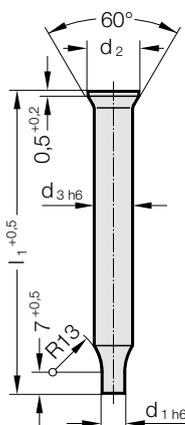


PUNZONE DA TRANCIATURA DIN 9861 FORMA C

225.



Materiale:

HSS
N. d'ordine 225.3.
Durezza:
Gambo 64 ± 2 HRC
Testa 52 ± 3 HRC

HST
N. d'ordine 225.4.
Durezza:
Gambo Superficie ≥ 950 HV 0,3
Testa 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
N. d'ordine 225.0.
Durezza:
Gambo Superficie 2300 HV 0,05
Testa 52 ± 3 HRC

ASP 23-ASP2023
N. d'ordine 225.6.
Durezza:
Gambo 64 ± 2 HRC
Testa 52 ± 3 HRC

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

Esecuzione:

Dopo la ricalcatura a caldo ed il rinvenimento della testa il gambo del punzone viene superfinito con procedimento a tuffo. Viene così eliminato l'ingrossamento del collo sotto la testa e si ottiene la perfetta coassialità tra gambo e testa del punzone. In questo modo viene assicurata la assoluta intercambiabilità dei punzoni.

Lunghezze a magazzino: 71 mm.
Altre lunghezze e diametri su richiesta!

225. Punzone da tranciatura DIN 9861 Forma C

d ₁	Gradazione		d ₂	d ₃	l ₁
	d ₁				
0,1 - 1,5	0,05		3	2	71
1,55 - 2,95	0,05		4,5	3	71

Esempio di ordinazione:

Punzone da tranciatura DIN 9861 Forma C	= 225.
Materiale MAT	HSS = 3.
Diametro di tranciatura d ₁	1.55 mm = 0155.
Lunghezza l ₁	71 mm = 071
N. d'ordine	= 225. 3. 0155. 071