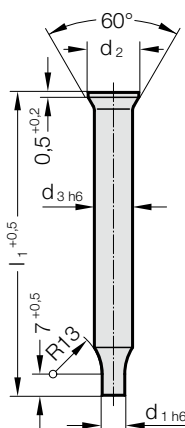


STEMPEL TNĄCY DIN 9861, TYP C

225.



Material:

HSS
Nr katalogowy 225.3.
Twardość:
Trzon 64 ± 2 HRC
Kołnierz 52 ± 3 HRC

HST
Nr katalogowy 225.4.
Twardość:
Trzon Powierzchnia ≥ 950 HV 0,3
Kołnierz 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
Nr katalogowy 225.0.
Twardość:
Trzon Powierzchnia 2300 HV 0,05
Kołnierz 52 ± 3 HRC

ASP 23 - ASP 2023
Nr katalogowy 225.6.
Twardość:
Trzon 64 ± 2 HRC
Kołnierz 52 ± 3 HRC

Opis danego materiału oraz innych materiałów zamieszczony jest na początku rozdziału E.

Wykonanie:

Trzon stempla po spęczaniu na gorąco i odpuszczaniu jego kołnierza jest szlifowany na gładko w procesie obróbki wgtębnej. Spęczony materiał pod kołnierzem stempla jest usuwany, przez co ruch obrotowy trzonu i kołnierza stempla jest dokładny i odbywa się bez bicia. Dzięki temu stemple są całkowicie powtarzalne pod względem dokładności.

Długości standardowe: 71 mm.
Inne długości i średnice – na żądanie!

225. Stempel tnący DIN 9861, typ C

Stopniowanie				
d_1	d_1	d_2	d_3	l_1
0,1 - 1,5	0,05	3	2	71
1,55 - 2,95	0,05	4,5	3	71

Przykład zamówienia:

Stempel tnący DIN 9861, typ C	= 225.
Materiał MAT	HSS = 3.
Średnica cięcia d_1	1.55 mm = 0155.
Długość l_1	71 mm = 071
Numer katalogowy	= 225. 3. 0155. 071