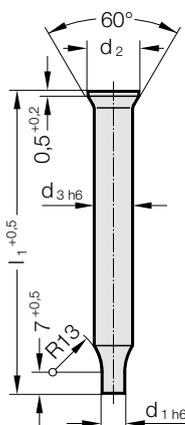


PUNZÓN DE CORTE DIN 9861 FORMA C

225.



Material:

HSS
Código 225.3.
Dureza:
Caña 64 ± 2 HRC
Cabeza 52 ± 3 HRC

HST
Código 225.4.
Dureza:
Caña Superficie ≥ 950 HV 0,3
Cabeza 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
Código 225.0.
Dureza:
Caña Superficie 2300 HV 0,05
Cabeza 52 ± 3 HRC

ASP 23-ASP2023
Código 225.6.
Dureza:
Caña 64 ± 2 HRC
Cabeza 52 ± 3 HRC

☞ Para otros materiales y descripciones, vea al principio del capítulo E.

Ejecución:

La caña, después de haber recalado en caliente y revenido la cabeza, es rectificadas en «plongée» de acabado fino. Así se eliminan los rebordes del recalado debajo de la cabeza y se consigue una exacta concentricidad entre caña y cabeza. De esta forma, se hace perfectamente posible un intercambio entre sí de diferentes punzones.

Longitudes disponibles: 71 mm.
Otras longitudes y diámetros sobre demande!

225. Punzón de corte DIN 9861 Forma C

d ₁	Gradación		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

Ejemplo de código:

Punzón de corte DIN 9861 Forma C	=	225.
Material MAT	HSS	= 3.
Diámetro de corte d ₁	1.55 mm	= 0155.
Longitud l ₁	71 mm	= 071
Código		= 225. 3. 0155. 071