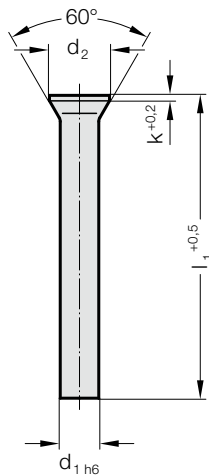


## STEMPEL TNĄCY ~DIN 9861, TYP D



272.



### 272. Stempel tnący ~DIN 9861, typ D

Stopniowanie		d <sub>2</sub>	k	l <sub>1</sub>	71	80	100
d <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>						
1,5	0,1	2,2	0,5		●	●	●
2	0,1	3	0,5		●	●	●
3 - 3.4	0,1	4,5	0,5		●	●	●
4 - 4.4	0,1	5,5	0,5		●	●	●
5 - 5.4	0,1	6,5	0,5		●	●	●
6 - 6.4	0,1	8	0,5		●	●	●
1.6 - 1.7	0,1	2,5	0,5		●	●	●
1.8 - 1.9	0,1	2,8	0,5		●	●	●
2.1 - 2.2	0,1	3,2	0,5		●	●	●
2.3 - 2.5	0,1	3,5	0,5		●	●	●
2.6 - 2.9	0,1	4	0,5		●	●	●
3.5 - 3.9	0,1	5	0,5		●	●	●
4.5 - 4.9	0,1	6	0,5		●	●	●
5.5 - 5.9	0,1	7	0,5		●	●	●
6.5 - 7	0,5	9	1		●	●	●
7.5 - 8	0,5	10	1		●	●	●
8.5 - 9	0,5	11	1		●	●	●
9.5 - 10	0,5	12	1		●	●	●
10.5 - 11	0,5	13	1		●	●	●
11.5 - 12	0,5	14	1		●	●	●
12.5 - 13	0,5	15	1		●	●	●
13.5 - 14	0,5	16	1,5		●	●	●
14.5 - 15	0,5	17	1,5		●	●	●
15.5 - 16	0,5	18	1,5		●	●	●

#### Material:

Węgliki spiekane  
Nr zamówienia 272.9.

#### Wykonanie:

Trzon stempla jest szlifowany na gładko.  
Kołnierz stempla: lutuowany ze stali lub z węglika.

Inne długości i średnice – na żądanie.

#### Przykład zamówienia:

Stempel tnący ~DIN 9861, typ D = 272.9.  
 Średnica trzpienia d<sub>1</sub> 5 mm = 0500.  
 Długość l<sub>1</sub> 71 mm = 071  
 Numer katalogowy = 272.9. 0500.071