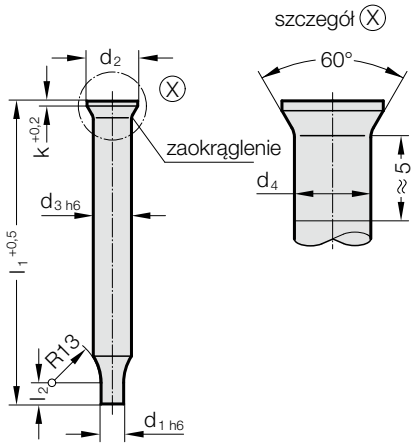
STEMPEL TNĄCY ~DIN 9861, TYP CA

274.



Opis:

Zgodnie z normą DIN 9861 stemple tnące odsadzone posiadają niewielką średnicę krawędzi tnącej ograniczoną do d_1 = 2,95 mm bądź średnicę trzonu d_3 = 3,00 mm.
Dla uzyskania większych sił cięcia lub dla zapobiegania nadmiernemu zużyciu przy wycofywaniu stempla z materiału a także w celu poprawy ogólnej trwałości i sztywności stempli, w praktyce stosuje się specjalne stemple tnące zbliżone do typu CA DIN 9861. FIBRO produkuje takie na bazie stempli tnących typu DA wg DIN 9861, nr katalogowy 222.
Do wybranego stempla tnącego proszę dobrać materiał z podanych poniżej. Sposób zamawiania w tabeli poniżej.

Material:

HSS
Nr katalogowy 274.3.
Twardość:
Trzon 64 ± 2 HRC
Kołnierz 52 ± 3 HRC

HST
Nr katalogowy 274.4.
Twardość:
Trzon Powierzchnia ≥ 950 HV 0,3
Kołnierz 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
Nr katalogowy 274.0.
Twardość:
Trzon Powierzchnia 2300 HV 0,05
Kołnierz 52 ± 3 HRC

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

Wykonanie:

Trzon stempla jest szlifowany na gładko; kołnierz stempla – spęczany na gorąco i odpuszczany. Pogrubienia d_4 pod kołnierzem stempla powstałe na skutek spęczania są na ogół znacznie mniejsze od przewidzianych przez normę DIN 9861.
Długości standardowe: 71, 80, 100 mm.
Inne długości i średnice – na żądanie!

274. Stempel tnący ~DIN 9861, typ CA

d_1	Stopniowanie d_1	d_2	d_3	d_4	l_2	k	l_1	71	80	100
1 - 3,9	0,05	5,5	4	4,03	5 - 20	0,5		●	●	●
1,5 - 4,9	0,05	6,5	5	5,03	5 - 20	0,5		●	●	●
1,6 - 5,9	0,05	8	6	6,03	5 - 20	0,5		●	●	●
2,5 - 7,9	0,05	10	8	8,03	5 - 20	1		●	●	●
4 - 9,9	0,05	12	10	10,03	5 - 20	1		●	●	●
5 - 12,9	0,05	15	13	13,03	5 - 20	1		●	●	●
8 - 15,9	0,05	18	16	16,03	5 - 20	1,5		●	●	●

Przyklad zamówienia:

Stempel tnący ~DIN 9861, typ CA		=	274.
Materiał MAT	HSS	=	3.
Średnica trzpienia d_3	8 mm	=	0800.
Długość l_1	71 mm	=	071.
Średnica cięcia d_1	2.5 mm	=	0250.
Długość cięcia l_2	5 mm	=	05
Numer katalogowy		=	274.3. 0800.071.0250. 05

Zastrzega sie mozliwosc zmian