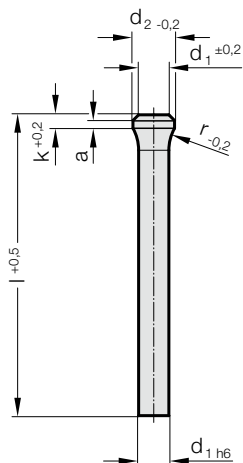


# STEMPEL TNĄCY Z ŁBEM BUTELKOWYM, PÓŁFABRYKAT, DIN 5118 TYP A

2206.

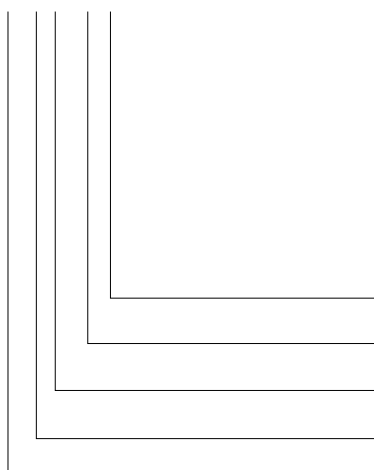


## 2206. Stempel tnący z łbem butelkowym, Półfabrykat, DIN 5118 typ A

d <sub>1</sub> / Cyfra w oznaczeniu	d <sub>2</sub>	a	k	r	l (Litera w oznaczeniu)	71 (D)	80 (E)	90 (F)	100 (G)	120 (J)	150 (M)	200 (N)
3/(1)	4,5	1	3	6,5		●	●	●	●	●		
4/(2)	5,5	1,5	4	8		●	●	●	●	●		
5/(3)	7	1,5	4	10		●	●	●	●	●		
6/(4)	9	1,5	4	10		●	●	●	●	●		
8/(5)	11	1,5	4	12		●	●	●	●	●		
10/(6)	14	1,5	4	15		●	●	●	●	●	●	
13/(7)	17	1,5	4	15		●	●	●	●	●	●	●
16/(8)	20	1,5	4	15		●	●	●	●	●	●	●
20/(9)	25	1,5	4	15		●	●	●	●	●	●	●

### Przykład zamówienia:

**2206.7G**



**Długość: l** Litera w oznaczeniu  
100 mm = (G)  
**Średnica: d<sub>1</sub>**  
13 mm = (7)  
**Typ:**  
z łbem butelkowym = (6)  
**Wersja: Cyfra w oznaczeniu**  
Półfabrykat = (0)  
**Stempel tnący:**  
bez odklejacza = 22

### Material:

HSS  
Twardość:  
Trzon 62-66 HRC  
Kołnier 45-55 HRC

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

### Wykonanie:

Trzon stempla jest szlifowany na gładko. Łeb stempla jest spęczany na gorąco i odpuszczany.

### Uwaga:

Pasujący rozwiertak z pilotem prowadzącym 2284.00.  
Pasujący pierścień mocujący 2284.00.01.