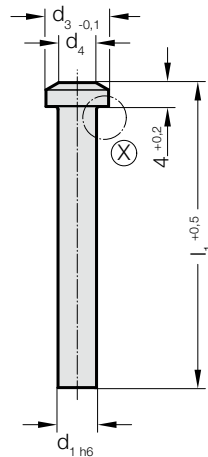
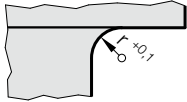


SCHNEIDSTEMPEL DIN 9844, FORM A

220.

Einzelheit (X)
Regelausführung
mit Radius



$$d_4 = d_1^{+0,5}$$



Werkstoff:

HSS
Bestell-Nummer 220.3.
Härte:
Schaft 64 ± 2 HRC
Kopf 52 ± 3 HRC

HST
Bestell-Nummer 220.4.
Härte:
Schaft Oberfläche ≥ 950 HV 0,3
Kopf 52 ± 3 HRC

Werkstoffbeschreibung und andere Werkstoffe siehe am Anfang des Kapitels E.

Ausführung:

Stempelkopf warmgestaucht. Auflagefläche und Schaft im Einstechverfahren feinstgeschliffen.

Lagerlängen: 71, 90, 112 mm.

Andere Längen und Durchmesser auf Anfrage

220. Schneidstempel DIN 9844, Form A

d ₁	Stufung			l ₁	71	90	112
	d ₁	d ₃	r				
2	0,1	3,6	0,2		●	●	●
2,3	0,1	4	0,2		●	●	●
2,6	0,1	4,5	0,3		●	●	●
2,9	0,1	5	0,3		●	●	●
3,3	0,1	6	0,3		●	●	●
3,6	0,1	7	0,3		●	●	●
4,1	0,1	8	0,5		●	●	●
4,6	0,1	8,5	0,5		●	●	●
5,1	0,1	9	0,5		●	●	●
5,5	0,1	9,5	0,5		●	●	●
6	0,1	10	0,5		●	●	●
6,5	0,5	10,8	0,7		●	●	●
7,5	0,5	12	0,7		●	●	●
8,5	0,5	13	0,7		●	●	●
9,5	0,5	14,5	0,7		●	●	●
10,5	0,5	16	1		●	●	●
11,5	0,5	18	1		●	●	●
13	0,5	20	1		●	●	●
15	0,5	22	1		●	●	●

Bestell-Beispiel:

Schneidstempel DIN 9844, Form A	=	220.
Werkstoff MAT	HSS	= 3.
Schneiddurchmesser d ₁	5,5 mm	= 0550.
Länge l ₁	71 mm	= 071
Bestell-Nummer	=	220. 3.0550. 071