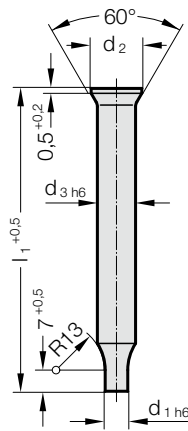


冲头 DIN 9861 C 型

225.



材料:
HSS
订购编号 225.3.
硬度:
杆部 64 ± 2 HRC
头部 52 ± 3 HRC

ASP 23 - ASP 2023
订购编号 225.6.
硬度:
杆部 64 ± 2 HRC
头部 52 ± 3 HRC

HST
订购编号 225.4.
硬度:
杆部 表面 ≥ 950 HV 0,3
头部 52 ± 3 HRC

📖 材料说明和其他材料见E章开头。

结构:
在凸模头部热墩和回火处理后, 用切入磨削法精磨凸模柄部。在凸模头部下面的材料微粗部分便被磨掉, 使凸模柄部和凸模头部间取得精密的同轴度。从而使得凸模相互间具有绝对的互换性。

HZ - TIN (HSS)
订购编号 225.0.
硬度:
杆部 表面 2300 HV 0,05
头部 52 ± 3 HRC

支承长度: 71 mm。
欲订购其它长度和直径时请向我公司咨询!

225. 冲头 DIN 9861 C 型

		分级		
d_1	d_1	d_2	d_3	l_1
0,1 - 1,5	0.05	3	2	71
1,55 - 2,95	0.05	4.5	3	71

订购示例:

冲头 DIN 9861 C 型	=	225.
材料 MAT	HSS	= 3.
切削刃直径 d_1	1.55 mm	= 0155.
长度 l_1	71 mm	= 071
订购编号	=	225. 3. 0155. 071