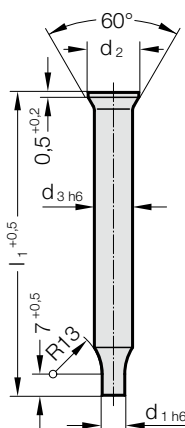


# SCHNEIDSTEMPEL DIN 9861 FORM C

225.



## Werkstoff:

HSS  
Bestell-Nummer 225.3.  
Härte:  
Schaft  $64 \pm 2$  HRC  
Kopf  $52 \pm 3$  HRC

HST  
Bestell-Nummer 225.4.  
Härte:  
Schaft Oberfläche  $\geq 950$  HV 0,3  
Kopf  $52 \pm 3$  HRC

HZ - TIN (HSS)  
Bestell-Nummer 225.0.  
Härte:  
Schaft Oberfläche 2300 HV 0,05  
Kopf  $52 \pm 3$  HRC

ASP 23-ASP2023  
Bestell-Nummer 225.6.  
Härte:  
Schaft  $64 \pm 2$  HRC  
Kopf  $52 \pm 3$  HRC

Werkstoffbeschreibung und andere Werkstoffe siehe am Anfang des Kapitels E.

## Ausführung:

Stempelschaft und Stempelkopf werden nach dem Warmstauchen und Anlassen des Stempelkopfes im Einstechverfahren feinstgeschliffen. Materialanstauchungen unterhalb des Stempelkopfes werden dadurch beseitigt und genauer Rundlauf zwischen Stempelschaft und Stempelkopf erreicht. Dadurch ist absolute Austauschbarkeit der Stempel untereinander gegeben.

Lagerlängen: 71 mm.  
Andere Längen und Durchmesser auf Anfrage!

## 225. Schneidstempel DIN 9861 Form C

$d_1$	Stufung $d_1$	$d_2$	$d_3$	$l_1$
0,1 - 1,5	0,05	3	2	71
1,55 - 2,95	0,05	4,5	3	71

## Bestell-Beispiel:

Schneidstempel DIN 9861 Form C	=	225.
Werkstoff MAT	HSS	= 3.
Schneiddurchmesser $d_1$	1.55 mm	= 0155.
Länge $l_1$	71 mm	= 071
Bestell-Nummer	=	225. 3. 0155. 071