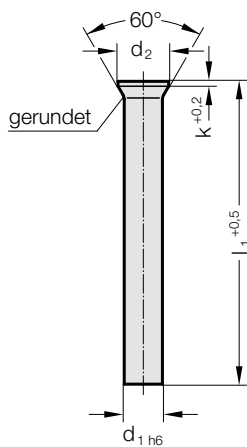


SCHNEIDSTEMPEL DIN 9861 FORM D / ISO 6752

223.



Werkstoff:

HSS
Bestell-Nummer 223.3.
Härte:
Schaft 64 ± 2 HRC
Kopf 52 ± 3 HRC

HST
Bestell-Nummer 223.4.
Härte:
Schaft Oberfläche ≥ 950 HV 0,3
Kopf 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
Bestell-Nummer 223.0.
Härte:
Schaft Oberfläche 2300 HV 0,05
Kopf 52 ± 3 HRC

ASP 23 - ASP 2023
Bestell-Nummer 223.6.
Härte:
Schaft 64 ± 2 HRC
Kopf 52 ± 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.

Lagerlängen: 71, 80, 100 mm.
Andere Längen und Durchmesser auf Anfrage!

223. Schneidstempel DIN 9861 Form D / ISO 6752

Stufung		d ₂	k	l ₁	71	80	100
d ₁	d ₁						
0.5	-	0,9	0,2		●	●	●
0.55	-	1	0,2		●	●	●
0.6	-	1,1	0,2		●	●	●
0.65	-	1,2	0,2		●	●	●
0.7 - 0.75	0,05	1,3	0,2		●	●	●
0.8 - 0.85	0,05	1,4	0,4		●	●	●
0.9 - 0.95	0,05	1,6	0,4		●	●	●
1 - 1.1	0,1	1,8	0,5		●	●	●
1.2 - 1.3	0,1	2	0,5		●	●	●
1.4 - 1.5	0,1	2,2	0,5		●	●	●
1.6 - 1.7	0,1	2,5	0,5		●	●	●
1.8 - 1.9	0,1	2,8	0,5		●	●	●
2	0,1	3	0,5		●	●	●
2.1 - 2.2	0,1	3,2	0,5		●	●	●
2.3 - 2.5	0,1	3,5	0,5		●	●	●
2.6 - 2.9	0,1	4	0,5		●	●	●
3.1 - 3.4	0,1	4,5	0,5		●	●	●
3.5 - 3.9	0,1	5	0,5		●	●	●
4.1 - 4.4	0,1	5,5	0,5		●	●	●
4.5 - 4.9	0,1	6	0,5		●	●	●
5.1 - 5.4	0,1	6,5	0,5		●	●	●
5.5 - 5.9	0,1	7	0,5		●	●	●
6.1 - 6.4	0,1	8	0,5		●	●	●
6.5 - 7	0,5	9	1		●	●	●
7.5	-	10	1		●	●	●
8.5 - 9	0,5	11	1		●	●	●
9.5	-	12	1		●	●	●
10.5 - 11	0,5	13	1		●	●	●
11.5 - 12	0,5	14	1		●	●	●
12.5	-	15	1		●	●	●
13.5 - 14	0,5	16	1,5		●	●	●
14.5 - 15	0,5	17	1,5		●	●	●
15.5	-	18	1,5		●	●	●
16.5 - 17	0,5	19	1,5		●	●	●
17.5 - 18	0,5	20	1,5		●	●	●
18.5 - 19	0,5	21	1,5		●	●	●
19.5	-	22	1,5		●	●	●

* Für d₁ = 3, 4, 5, 6, 8, 10, 13, 16 und 20 mm
siehe 2209. Schneidstempel, Rohling, DIN 9861, Form D

Bestell-Beispiel:

Schneidstempel DIN 9861 Form D / ISO 6752	=	223.
Werkstoff MAT	HSS	= 3.
Schaftdurchmesser d ₁	4,1 mm	= 0410.
Länge l ₁	71 mm	= 071
Bestell-Nummer	=	223.3.0410. 071