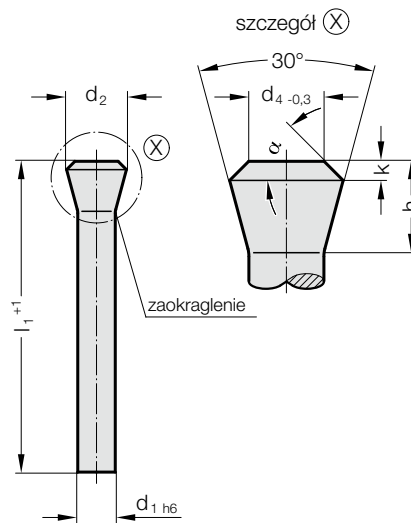


STEMPEL TNĄCY Z KOŁNIERZEM 30°, TYP D



2281.



2281. Stempel tnący z kołnierzem 30°, typ D

d ₁	d ₂	d ₄	h	k	α ± 1°	l ₁	100	120
5,5	8,98	5,5	7,5	1	30		●	●
6	9,75	6	8	1	28		●	●
8	12,8	8	10	1	22,5		●	●
9	14,4	9	11	1	20		●	●
10	15,9	10	12	1	19		●	●
12	18,7	12	14	1,5	24			●
14	21,8	14	16	1,5	21			●
16	24,6	16	18	2	25			●

Material:

HSS

Nr katalogowy 2281.3.

Twardość:

Trzon 58 + 2 HRC

Kołnierz ≤ 50 HRC

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

Wykonanie:

Trzon stempla po spęczeniu na gorąco i odpuszczaniu jego kołnierza jest szlifowany na gładko w procesie obróbki wgłębnej. Spęczony materiał pod kołnierzem stempla jest usuwany, przez co ruch obrotowy trzonu i kołnierza stempla jest dokładny i odbywa się bez bicia. Dzięki temu stemple są całkowicie powtarzalne pod względem dokładności.

Przykład zamówienia:

Stempel tnący z kołnierzem 30°, typ D = 2281.

Materiał MAT HSS = 3.

Średnica trzpienia d₁ 10 mm = 1000.

Długość l₁ 100 mm = 100

Numer katalogowy = 2281.3.1000.100