

Stemple tnące

Stal HSS

SPECYFIKACJA

Wykonania

- Typ **D**: Z łbem stożkowym

Stal HSS

- Trzpień stempla hartowany (HRC 62 +2)
- Łeb stempla hartowany (HRC 50 +5)

INFORMACJE

Stemple tnące DIN 9861 są stosowane na przykład w połączeniu z tulejami tnącymi DIN 9845 (patrz strona) w narzędziach przebijających. W zależności od zastosowania mogą być jednak również używane jako kołki pozycjonujące, prowadzące, wypychające lub wyłaczające i mogą być odpowiednio obrabiane mechanicznie. Stemple tnące DIN 9861 charakteryzują się niskimi tolerancjami kształtu i położenia, precyzyjnie obrobioną powierzchnią i wysoką odpornością na zużycie.

AKCESORIA

- DIN 9845 Tuleje tnące / tuleje prowadzące (patrz strona)

NA ŻYCZENIE

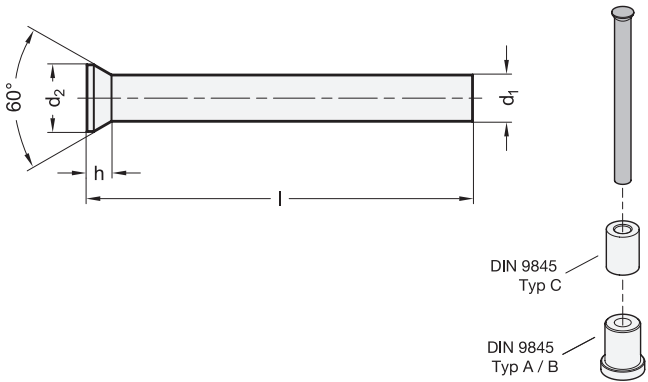
- Inne średnice

DANE TECHNICZNE

- ISO Tolerancje podstawowe (patrz strona A21)



Przykład montażu



DIN 9861

Oznaczenie	d1 h6	Długość l +0.5	d2 ±0.2	h +0.2	⚖
DIN 9861-2-71-D-HSS	2	71	3	1.37	2
DIN 9861-2-80-D-HSS	2	80	3	1.37	2
DIN 9861-3-71-D-HSS	3	71	4.5	1.8	4
DIN 9861-3-80-D-HSS	3	80	4.5	1.8	4
DIN 9861-4-71-D-HSS	4	71	5.5	1.8	7
DIN 9861-4-80-D-HSS	4	80	5.5	1.8	7
DIN 9861-5-71-D-HSS	5	71	6.5	1.8	12
DIN 9861-5-80-D-HSS	5	80	6.5	1.8	12
DIN 9861-6-71-D-HSS	6	71	8	3.23	16
DIN 9861-6-80-D-HSS	6	80	8	3.23	18
DIN 9861-8-71-D-HSS	8	71	10	2.73	28
DIN 9861-8-80-D-HSS	8	80	10	2.73	32
DIN 9861-10-71-D-HSS	10	71	12	2.73	44
DIN 9861-10-80-D-HSS	10	80	12	2.73	49
DIN 9861-12-71-D-HSS	12	71	14	2.73	63
DIN 9861-12-80-D-HSS	12	80	14	2.73	71
DIN 9861-16-71-D-HSS	16	71	18	3.23	112
DIN 9861-16-80-D-HSS	16	80	18	3.23	126