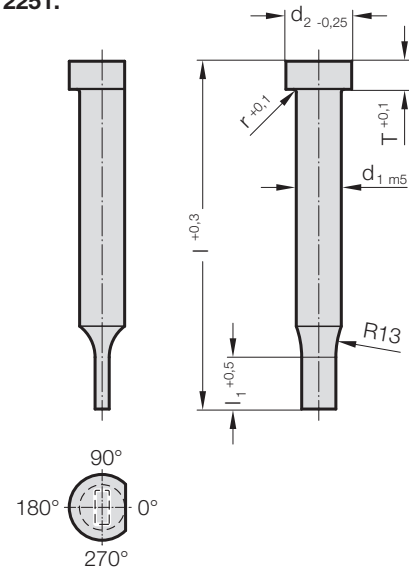


PUNZÓN DE CORTE, CON MECCHA, RECTANGULAR CON RADIO, ISO 8020



2251.



$$G = \sqrt{(P-1.0)^2 + (W-1.0)^2} + 1$$

2251. Punzón de corte, con mecha, rectangular con radio, ISO 8020

d ₁ / Número de pedido	d ₂	W _{min}	G _{max}	l ₁ / Número de pedido	r	T	l / (Letra de pedido)	71 (D)	80 (E)	90 (F)	100 (G)	120 (J)
3 / (1)	5	1,1	2,9	8 (1) 10 (2)	0,25	3		●	●	●	●	●
4 / (2)	6	1,1	3,9	8 (1) 13 (3)	0,25	3		●	●	●	●	●
5 / (3)	8	1,1	4,9	13 (3) 19 (4)	0,3	5		●	●	●	●	●
6 / (4)	9	1,6	5,9	13 (3) 19 (4)	0,3	5		●	●	●	●	●
8 / (5)	11	2	7,9	19 (4) 25 (5)	0,3	5		●	●	●	●	●
10 / (6)	13	3,5	9,9	19 (4) 25 (5)	0,3	5		●	●	●	●	●
13 / (7)	16	4,5	12,9	19 (4) 25 (5)	0,4	5		●	●	●	●	●
16 / (8)	19	6	15,9	19 (4) 25 (5)	0,4	5		●	●	●	●	●
20 / (9)	23	8	19,9	19 (4) 25 (5)	0,4	5		●	●	●	●	●
25 / (10)	28	10	24,9	19 (4) 25 (5)	0,4	5		●	●	●	●	●
32 / (11)	35	10	31,9	25 (5) 30 (6)	0,4	5		●	●	●	●	●

Material:

HSS
Dureza:
Caña 64 ± 2 HRC
Cabeza 52 ± 5 HRC

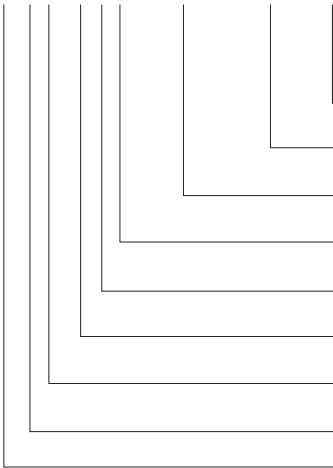
ASP 23 - ASP 2023
Sobre demanda
Características de los materiales vea al principio del capítulo E.

Ejecución:

Cabeza recalcada en caliente, superficies de contacto, de la caña y de la forma de corte en rectificado fino.
La superficie anti-giro es realizada como Standard paralelamente a la medida P = 0°.
Ejecución especial sobre demanda.
* Para radio diferente, vea formas especiales estandarizadas.

Ejemplo de código:

2251.9F4.1215.1150.B



Angulo: 90°
Forma: rectangular con radio, Anchura W = 11,5 mm
Forma: rectangular con radio, Longitud P = 12,15 mm
Longitud de corte del punzón: l₁ = 19 mm
Longitud: l = 90 mm
Diámetro: d₁ = 20 mm
Tipo: ISO
Ejecución: rectangular con radio
Punzón de corte: sin expulsor

Letra de pedido = (B)
= 1150
= 1215
= (4)
Letra de pedido = (F)
Número de pedido = (9)
Número de pedido = (1)
Número de pedido = (5)
= 22