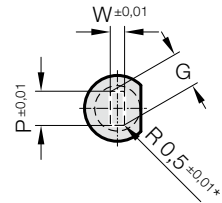
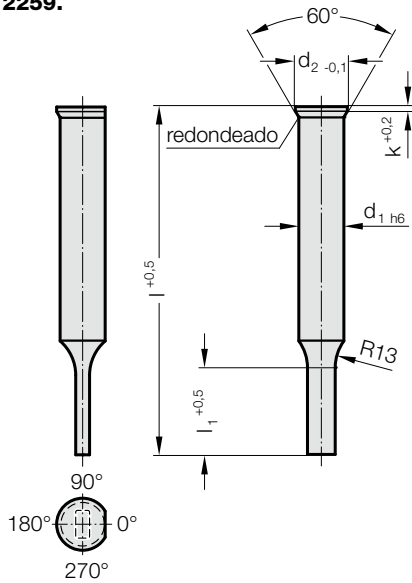


PUNZÓN DE CORTE, CON MECCHA, RECTANGULAR CON RADIO, ~DIN 9861



2259.



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

2259. Punzón de corte, con mecha, rectangular con radio, ~DIN 9861

d ₁ / Número de pedido	d ₂	W _{min}	G _{max}	L ₁ / Número de pedido	L	71	80	100	120
					K	(Letra de pedido)	(D)	(E)	(G) (J)
3 / (1)	4,5	1,1	2,9	8 (1) 10 (2)	0,5	●	●	●	●
4 / (2)	5,5	1,1	3,9	8 (1) 13 (3)	0,5	●	●	●	●
5 / (3)	6,5	1,1	4,9	13 (3) 19 (4)	0,5	●	●	●	●
6 / (4)	8	1,6	5,9	13 (3) 19 (4)	0,5	●	●	●	●
8 / (5)	10	2	7,9	19 (4) 25 (5)	1	●	●	●	●
10 / (6)	12	3,5	9,9	19 (4) 25 (5)	1	●	●	●	●
13 / (7)	15	4,5	12,9	19 (4) 25 (5)	1	●	●	●	●
16 / (8)	18	6	15,9	19 (4) 25 (5)	1,5	●	●	●	●
20 / (9)	22	8	19,9	19 (4) 25 (5)	1,5	●	●	●	●

Material:

HSS
Código 2259.3□□□.
ASP 2023
Código 2259.6□□□.

Dureza:

Caña 64 ± 2 HRC
Cabeza 52 ± 5 HRC

Para descripción del material y otros materiales, vea al principio del capítulo E.

Ejecución:

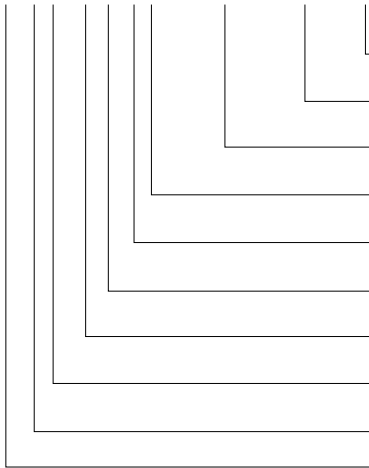
Cabezal del punzón en caliente. Superficie de apoyo, vástago y forma de corte rectificadas finas. La superficie de protección contra torsión está diseñada en paralelo a la dimensión P = 0° por defecto.

Nota:

Con una franquicia de corte ≤ 0,04 mm, FIBRO redondea las esquinas afiladas en el caso de que el punzón de corte y el casquillo de corte se pidan conjuntamente. De este modo se reduce el tiempo de montaje y el riesgo de una rotura de cantos durante el funcionamiento.

Ejemplo de código:

2259.39G4.1215.1150.B



Angulo:	Letra de pedido
90°	= (B)
Forma: rectangular con radio, Anchura W	
W = 11,5 mm	= 1150
Forma: rectangular con radio, Longitud P	
P = 12,15 mm	= 1215
Longitud de corte del punzón L ₁	Número de pedido
19 mm	= (4)
Longitud: L	Letra de pedido
100 mm	= (G)
Diámetro: d ₁	Número de pedido
20 mm	= (9)
Material:	Número de pedido
HSS	= (3)
Tipo:	Número de pedido
DIN 9861	= (9)
Ejecución:	Número de pedido
rectangular con radio	= (5)
Punzón de corte:	
sin expulsor	= 22