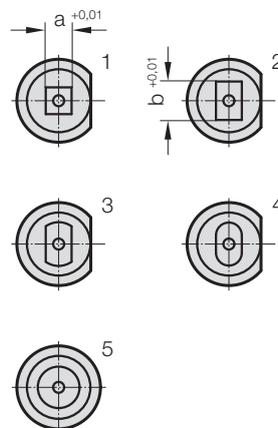
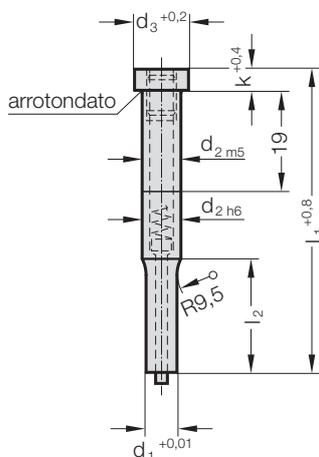


PUNZONE DA TRANCIATURA CON SPINA DI ESPULSIONE, A DIAMETRO RIDOTTO LUNGO



269.



269. Punzone da tranciatura con spina di espulsione, a diametro ridotto lungo

d ₁	d ₂	d ₃	k	l ₂	a _{min}	l ₁	60	71	80	90	100
2,3 - 5,9	6	9	5	17,5	2,3		●	●	●	●	●
3,2 - 7,9	8	11	5	25	3,2		●	●	●	●	●
4,8 - 9,9	10	13	5	28	4,8		●	●	●	●	●
4,8 - 12,9	13	16	5	28	4,8		●	●	●	●	●
5,5 - 15,9	16	19	6,4	28	5,5		●	●	●	●	●
5,5 - 19,9	20	23	6,4	28	5,5		●	●	●	●	●
6,5 - 24,9	25	28	6,4	28	6,5		●	●	●	●	●

Materiale:

HSS
 N. d'ordine 269.3.
 Durezza:
 Gambo 64 ± 2 HRC
 Testa 52 ± 5 HRC

☞ Per la descrizione del materiale e di altri materiali vedi all'inizio del capitolo E.

Esecuzione:

Testa del punzone riscaldata a caldo. Superficie di appoggio della testa e gambo: superfiniti con procedimento a tuffo.

Il piano longitudinale di sicurezza per la conservazione dell'orientamento viene eseguito, salvo diverse indicazioni, parallelamente al lato più lungo del profilo.

Nota:

In caso di interstizio ≤ 0,04 mm, FIBRO esegue uno smussamento degli spigoli vivi nella forma 1 e 2, se il punzone da tranciatura e la bussola di tranciatura vengono ordinati insieme. In questo modo si riduce il tempo di montaggio e il rischio di rottura del bordo durante il funzionamento.

Esempio di ordinazione:

Punzone da tranciatura con spina di espulsione, a diametro ridotto lungo	=	269.3.
Gambo di diverso diametro d ₂	13 mm =	1300.
Lunghezza l ₁	60 mm =	060.
Fustella FORM	quadrato =	1.
Larghezza della fustella a	4.8 mm =	0480.
Lunghezza della fustella b	4.8 mm =	0480
N. d'ordine	=	269.3. 1300.060. 1. 0480. 0480