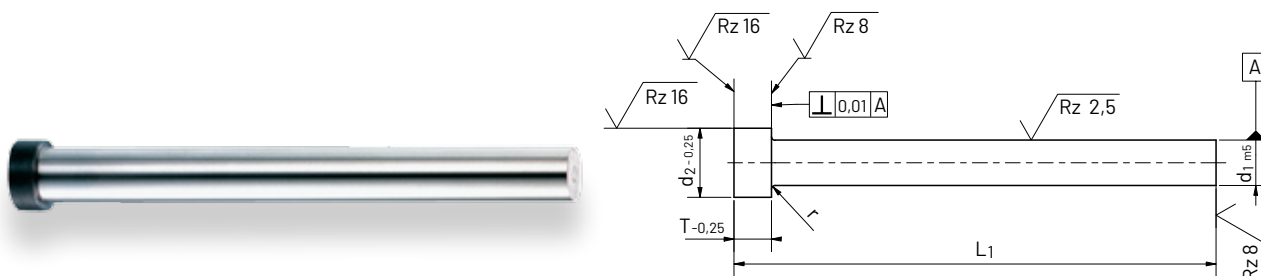


3 Prebijalna igla Cutting Punch

DIN ISO 8020 A



Prebijalna igla s cilindrično glavo.

Cutting Punch with cylindrical Head.

Dimenzije so prikazane v tabeli.

Material:

HWS* (visoko legirano orodno jeklo za delo v hladnem; vsebuje 12% kroma) / **HSS** (hitrorezno jeklo) / **Vanadis 23** (jekla prašne metalurgije in posebna jekla) / **CPM 10 V** (jekla prašne metalurgije in posebna jekla) / **Karbidna trdina**

Različica:

Brušen iz trdega karbida.

Na voljo tudi v drugih materialih. Poglejte tabelo matererialov.

Št. materiala:

- 1.2379 (X155CrVMo12-1)
- 1.3343 (S 6-5-2)

Karakteristike:

HWS: visoka trpežnost, dolga življenjska doba

HSS: ekstremno visoka trpežnost, za materiale s katerimi se težko dela. Velika odpornost proti obrabi. Visoka natezalna trdnost, visoka odpornost proti vročini.

Trdota:

Steblo: HRC 60 ± 2
Glava: HRC 45 ± 5

The dimensions are shown in the table.

Material:

HWS* (High alloy cold working steel; approx. 12% Chrome) / **HSS** (High speed steels) / **Vanadis 23** (Powdered steels and special steels) / **CPM 10 V** (Powdered steels and special steels) / **Solid Carbide**

Version:

Grinded from solid carbide.

Other materials available on request, see material table.

Material Number:

- 1.2379 (X155CrVMo12-1)
- 1.3343 (S 6-5-2)

Material properties:

HWS: High durability, long life

HSS: Extremely high durability for materials which are difficult to process. High abrasion resistance. High tear strength, high heat resistance.

Hardness:

Shaft: HRC 60 ± 2
Head: HRC 45 ± 5

Opomba | Note

* Na voljo samo v omejenem številu iz zaloge.

* Only available in limited numbers in HWS from stock.



HWS, HSS, HWS*

Ø d1 m5	d2 0 ± 0,15	T1 +0,2 +0,5	r +0,1 0	L1 +0,5 +0,2				
				63	71	80	90	100
3	5	3,15	0,3	●	●			●
4	6,5			●	●	●		●
5	8			●	●	●		●
6	9				●			●
8	11	4,2			●	●		●
10	13			●	●	●		●
13	16			●		●	●	
16	19				●	●	●	●
20	23					●		

Vanadis 23

Ø d1 m5	d2 ± 0,15	H1 +0,2 +0,5	r +0,1 0	L1 +0,5 +0,2				
				83	71	80	90	100
3	5	3	0,2	●	●			
4	6			●	●	●		●
4		5						●
5	8		0,3	●	●	●	●	●
6	9			●	●	●	●	●
8	11			●	●	●	●	●
10	13			●	●	●	●	●
13	16		0,4		●	●	●	●
16	19				●			
20	23							●

CPM 10 V

Ø d1 m5	d2 ± 0,15	H1 +0,2 +0,5	r +0,1 0	L1 +0,5 +0,2
				+0,5
3	5	3	0,2	
4	6			●
5	8	5	0,3	●
6	9			●
8	11			●
10	13			●
13	16		0,4	●
16	19			●

Solid Carbide

Ø d1 m5	d2 ± 0,15	H1 +0,2 +0,5	r +0,1 0	L1 +0,5 +0,2
				100
1	2,0	5	0,3	●
1,1	2,0			●
1,2				●
1,3	2,5			●
1,4				●
1,5	3,0			●
1,6				●
1,7				●
1,8	3,2			●
1,9				●
2				●
2,1	3,7			●
2,2				●
2,3	4,0			●
2,4				●
2,5				●
2,6	4,5			●
2,7				●
2,8				●
2,9				●
3	5,0			●
3,1				●
3,2				●
3,3				●
3,4				●

Ø d1 m5	d2 ± 0,15	H1 +0,2 +0,5	r +0,1 0	L1 +0,5 +0,2
				100
3,5	5,5			●
3,6				●
3,7				●
3,8				●
3,9				●
4	6,0			●
4,1				●
4,2				●
4,3				●
4,4				●
4,5	7,0			●
4,6				●
4,7				●
4,8				●
4,9				●
5	8,0			●
5,5	8,5			●
6	9,0			●
6,5	9,5			●
7	10,00			●
7,5	10,5			●
8	11,00			●
9	12,00			●
10	13,00			●