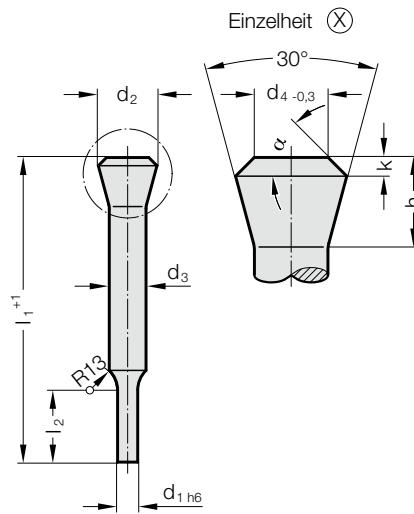


# SCHNEIDSTEMPEL MIT 30°-KOPF, FORM C

2291.



## Werkstoff:

HSS

Bestell-Nummer 2291.3.

Härte:

Schaft 58 + 2 HRC

Kopf  $\leq$  50 HRC

Werkstoffbeschreibung und andere Werkstoffe siehe am Anfang des Kapitels E.

## Ausführung:

Stempelschaft und Stempelkopf werden nach dem Warmstauchen und Anlassen des Stempelkopfes im Einstechverfahren feinstgeschliffen. Materialanstauchungen unterhalb des Stempelkopfes werden dadurch beseitigt und ein genauer Rundlauf zwischen Stempelschaft und Stempelkopf erreicht. Dadurch ist absolute Austauschbarkeit der Stempel untereinander gegeben.

**d<sub>1</sub> und l<sub>2</sub> nach Kundenangabe!**

## 2291. Schneidstempel mit 30°-Kopf, Form C

d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>4</sub>	h	k	$\alpha \pm 1^\circ$	l <sub>1</sub>	100	120
5,5	8,98	5,5	7,5	1	30		●	●
6	9,75	6	8	1	28		●	●
8	12,8	8	10	1	22,5		●	●
9	14,4	9	11	1	20		●	●
10	15,9	10	12	1	19		●	●
12	18,7	12	14	1,5	24			●
14	21,8	14	16	1,5	21			●
16	24,6	16	18	2	25			●

## Bestell-Beispiel:

Schneidstempel mit 30°-Kopf, Form C	=	2291.
Werkstoff MAT	HSS	= 3.
Schaftdurchmesser d <sub>3</sub>	10 mm	= 1000.
Länge l <sub>1</sub>	100 mm	= 100.
Schneiddurchmesser d <sub>1</sub>	5 mm	= 0500.
Schneidlänge l <sub>2</sub>	5 mm	= 005
Bestell-Nummer	=	2291. 3. 1000. 100. 0500. 005