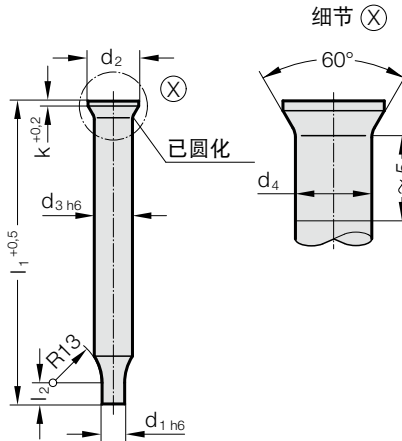


# 冲头 ~DIN 9861 CA 型



274.



**描述:**

标准 DIN 9861 只局限于切削刀刃直径  $d_1 = 2.95 \text{ mm}$  以下以及柄部直径  $d_3 = 3.00 \text{ mm}$  的阶梯式冲裁凸模。

为了能承受较大的切削力或较大的回程力, 以及具有较好的耐用度, 使冲裁凸模有较大的刚度, 在实际生产中倾向于应用一种类似于标准 DIN 9861 CA 型的特殊冲裁凸模, 我们按库存 DIN 9861 DA 型冲裁凸模, 订货号 222, 来生产这种特殊冲裁凸模。

请客户选择好相应的基本凸模, 并按照订货例给我公司提供订货号。

**材料:**

HSS

订购编号 274.3.

**硬度:**

杆部  $64 \pm 2 \text{ HRC}$

头部  $52 \pm 3 \text{ HRC}$

HST

订购编号 274.4.

**硬度:**

杆部 表面  $\geq 950 \text{ HV } 0,3$

头部  $52 \pm 3 \text{ HRC}$

HZ - TIN (HSS)

订购编号 274.0.

**硬度:**

杆部 表面  $2300 \text{ HV } 0,05$

头部  $52 \pm 3 \text{ HRC}$

材料说明和其他材料见E章开头。

**结构:**

凸模柄部精磨, 凸模头部热墩粗和回火处理。在凸模头部下面的 墩粗直径  $d_4$  通常不得明显低于 DIN 9861 规定的额定值。

支承长度: 71, 80, 100 mm。

欲订购其它长度和直径时请向我公司咨询!

274. 冲头 ~DIN 9861 CA 型

d <sub>1</sub>	分级			d <sub>4</sub>	l <sub>2</sub>	k	l <sub>1</sub>	71	80	100
	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>							
1 - 3,9	0.05	5.5	4	4.03	5 - 20	0.5		●	●	●
1,5 - 4,9	0.05	6.5	5	5.03	5 - 20	0.5		●	●	●
1,6 - 5,9	0.05	8	6	6.03	5 - 20	0.5		●	●	●
2,5 - 7,9	0.05	10	8	8.03	5 - 20	1		●	●	●
4 - 9,9	0.05	12	10	10.03	5 - 20	1		●	●	●
5 - 12,9	0.05	15	13	13.03	5 - 20	1		●	●	●
8 - 15,9	0.05	18	16	16.03	5 - 20	1.5		●	●	●

**订购示例:**

冲头 ~DIN 9861 CA 型	= 274.
材料 MAT	HSS = 3.
轴径 d <sub>3</sub>	8 mm = 0800.
长度 l <sub>1</sub>	71 mm = 071.
切削刀刃直径 d <sub>1</sub>	2.5 mm = 0250.
切削长度 l <sub>2</sub>	5 mm = 05
订购编号	= 274.3. 0800.071.0250.05