



WZ 7051

Прошивные пуансоны, DIN 9861, тип DA
Schneidstempel DIN 9861, Form DA
Pchneidstempel DIN 9861, type DA
Poinçons Din 9861, type DA

Материал: WS

Твердость: Стержень 62 ± 2 HRC
Головка 45 ± 5 HRC

Головка осажена в горячем состоянии и прокалена, у стержня высококачественная зеркальная поверхность

Material: WS

Härte: Schaft 62 ± 2 HRC
Kopf 45 ± 5 HRC

Kopf warmgestaucht und angelassen, Schaft feinstgeschliffen

Materiaal: WS

Hardheid: Schacht 62 ± 2 HRC
Kopf 45 ± 5 HRC

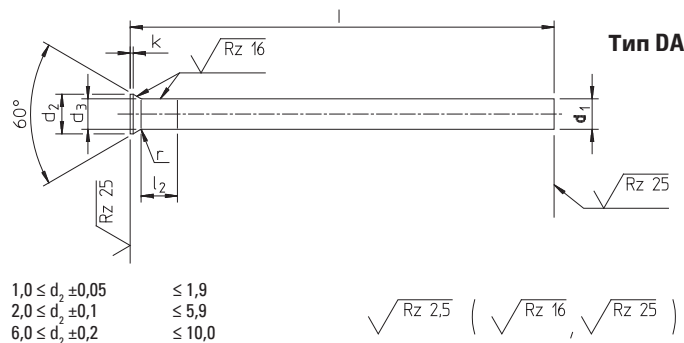
Kop warm gestuikt en ontlaten, schacht zeer fijn geslepen

Matière: WS

Dureté: Tige 62 ± 2 HRC
Tête 45 ± 5 HRC

Trempé à chaud et recuit, tige rectifiée avec précision

ПОД ЗАКАЗ | AUF ANFRAGE | OP ANVARAAG | SUR DEMANDE



Артикул	d ₁ h6	l ^{+0,5}		d ₂	d _{3 max} = d ₁ +	l ₂	r	Шар Stufung Stap Pas	k +0,2
		71	80						
WZ 7051	1,0 / 1,1			1,8	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7051	1,2 / 1,3			2,0	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7051	1,4 / 1,5			2,2	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7051	1,6 / 1,7			2,5	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7051	1,8 / 1,9			2,8	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7051	2,0			3,0	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7051	2,1 / 2,2			3,2	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7051	2,3 - 2,5			3,5	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7051	2,6 - 2,9			4,0	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7051	3,0 - 3,4			4,5	0,03	5	0,6 ^{+0,4}	0,10	0,5
WZ 7051	3,5 - 3,9			5,0	0,03	5	0,6 ^{+0,4}	0,10	0,5
WZ 7051	4,0 - 4,4			5,5	0,03	5	0,6 ^{+0,4}	0,10	0,5
WZ 7051	4,5 - 4,9			6,0	0,03	5	0,6 ^{+0,4}	0,10	0,5
WZ 7051	5,0 - 5,4			6,5	0,03	6	0,6 ^{+0,4}	0,10	0,5
WZ 7051	5,5 - 5,9			7,0	0,03	6	0,6 ^{+0,4}	0,10	0,5
WZ 7051	6,0 - 6,4			8,0	0,03	5	1,0 ^{+0,5}	0,10	0,5
WZ 7051	6,5 / 7,0			9,0	0,04	8	1,0 ^{+0,5}	0,50	1,0
WZ 7051	7,5 / 8,0			10,0	0,04	8	1,0 ^{+0,5}	0,50	1,0
WZ 7051	8,5 / 9,0			11,0	0,04	8	1,0 ^{+0,5}	0,50	1,0
WZ 7051	9,5			12,0	0,04	8	1,0 ^{+0,5}	0,50	1,0
WZ 7051	10,0			12,0	0,04	10	1,0 ^{+0,5}	0,50	1,0

WZ 7061

Материал: HWS, 12% Cr

Твердость: Стержень 62 ± 2 HRC
Головка 50 ± 5 HRC

Головка осажена в горячем состоянии и прокалена, у стержня высококачественная зеркальная поверхность

Material: HWS, 12% Cr

Härte: Schaft 62 ± 2 HRC
Kopf 50 ± 5 HRC

Kopf warmgestaucht und angelassen, Schaft feinstgeschliffen.

Materiaal: HWS, 12% Cr

Hardheid: Schacht 62 ± 2 HRC
Kop 50 ± 5 HRC

Kop warm gestuikt en ontlaten, schacht zeer fijn geslepen.

Matière: HWS, 12% Cr

Dureté: Tige 62 ± 2 HRC
Tête 50 ± 5 HRC

Trempé à chaud et recuit, tige rectifiée avec précision.

ПОД ЗАКАЗ | AUF ANFRAGE | OP ANVARAAG | SUR DEMANDE

Артикул	d ₁ h6	l ^{+0,5}		d ₂	d _{3 max} = d ₁ +	l ₂	r	Шар Stufung Stap Pas	k +0,2
		71	80						
WZ 7061	1,0 / 1,1			1,8	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7061	1,2 / 1,3			2,0	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7061	1,4 / 1,5			2,2	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7061	1,6 / 1,7			2,5	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7061	1,8 / 1,9			2,8	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7061	2,0			3,0	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7061	2,1 / 2,2			3,2	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7061	2,3 - 2,5			3,5	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7061	2,6 - 2,9			4,0	0,03	5	0,4 ^{+0,3}	0,10	0,5
WZ 7061	3,0 - 3,4			4,5	0,03	5	0,6 ^{+0,4}	0,10	0,5
WZ 7061	3,5 - 3,9			5,0	0,03	5	0,6 ^{+0,4}	0,10	0,5
WZ 7061	4,0 - 4,4			5,5	0,03	5	0,6 ^{+0,4}	0,10	0,5
WZ 7061	4,5 - 4,9			6,0	0,03	5	0,6 ^{+0,4}	0,10	0,5
WZ 7061	5,0 - 5,4			6,5	0,03	6	0,6 ^{+0,4}	0,10	0,5
WZ 7061	5,5 - 5,9			7,0	0,03	6	0,6 ^{+0,4}	0,10	0,5
WZ 7061	6,0 - 6,4			8,0	0,03	5	1,0 ^{+0,5}	0,10	0,5
WZ 7061	6,5 / 7,0			9,0	0,04	8	1,0 ^{+0,5}	0,50	1,0
WZ 7061	7,5 / 8,0			10,0	0,04	8	1,0 ^{+0,5}	0,50	1,0
WZ 7061	8,5 / 9,0			11,0	0,04	8	1,0 ^{+0,5}	0,50	1,0
WZ 7061	9,5			12,0	0,04	8	1,0 ^{+0,5}	0,50	1,0
WZ 7061	10,0			12,0	0,04	10	1,0 ^{+0,5}	0,50	1,0