

DIN 1530
1.2344 equivalente
+
Nitrurato

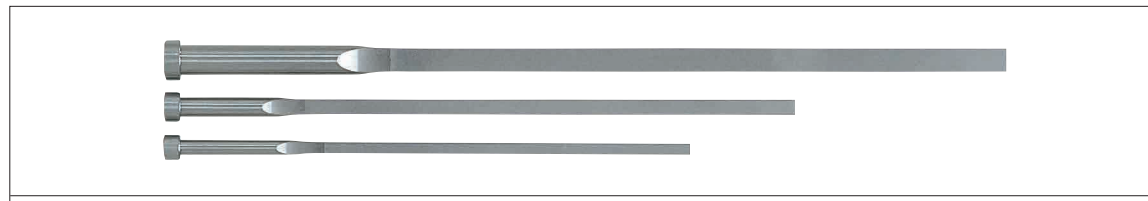
LAME DI ESPULSIONE

— DIMENSIONI SPECIFICABILI TIPO —

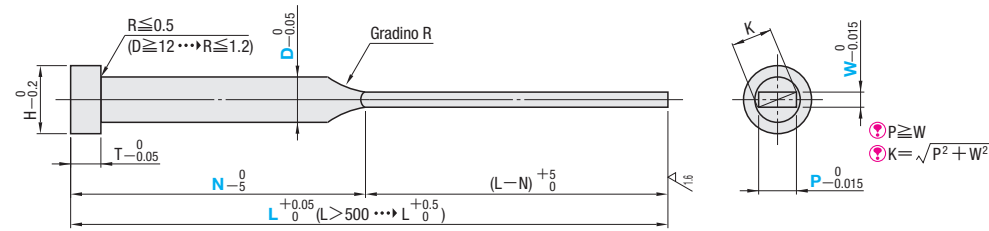
DIN 1530
1.2344 equivalente
Temprati

LAME DI ESPULSIONE

— DIMENSIONI SPECIFICABILI TIPO —



D-ERNX



Questo prodotto non viene lucidato dopo la nitrurazione.
Non c'è quasi nessuna irregolarità di colore e nessun problema con la qualità.

1.2344 equivalente + Nitrurato
Superficie 900HV ~ Materiale 40 ~ 45HRC

H	T	Codice Articolo		L	P	W	K max.	N	
		Articolo	Articolo						
4	2	2	2	100.00 ~ 315.00	0.80 ~ 1.80	0.30 ~	1.9	N ≥ 30 e (L - N) ≥ 30	
5		2.5	2.5	100.00 ~ 400.00	0.80 ~ 2.30				2.4
6		3	3	100.00 ~ 500.00	0.80 ~ 2.80				2.9
7	3	3.5	3.5	100.00 ~ 400.00	1.00 ~ 3.30	3.4	0.40 ~		
8		4	4	100.00 ~ 250.00	1.00 ~ 3.80	3.9			
10		4.5	4.5	100.00 ~ 400.00	1.20 ~ 4.30	4.4			
12	5	5	5	100.00 ~ 200.00	1.50 ~ 4.80	0.50 ~	5.4		
14		5.5	5.5	100.00 ~ 1000.00	1.80 ~ 5.30				5.9
16		6	6	100.00 ~ 250.00	2.00 ~ 5.80				6.4
18	7	6.5	6.5	100.00 ~ 250.00	2.00 ~ 6.30	1.00 ~	7.9		
22		8	8	100.00 ~ 1000.00	2.50 ~ 7.80			8.4	
26		10	10	100.00 ~ 1000.00	5.00 ~ 9.80			9.9	
32	10	12	12	100.00 ~ 1000.00	6.00 ~ 11.80	1.50 ~	11.9		
		16	16	100.00 ~ 1000.00	8.00 ~ 15.80			15.9	
		20	20	100.00 ~ 1000.00	10.00 ~ 19.70			19.9	
		25	25	100.00 ~ 500.00	13.00 ~ 24.70	2.50 ~	24.9	N ≥ L/3, (L - N) ≥ 10	

Ordine Codice Articolo L P W N
D-ERNX12 - 505.00 - P10.00 - W5.00 - N170

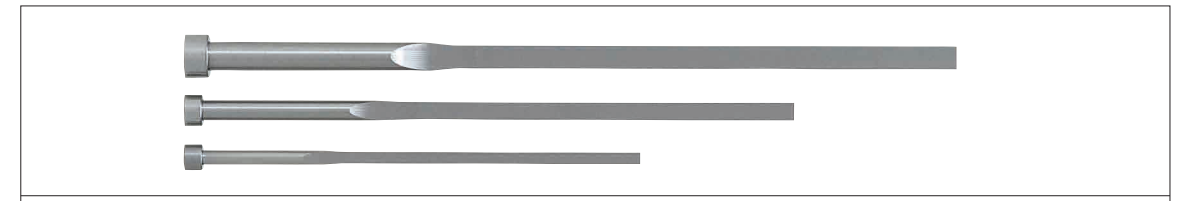
Alterazioni Codice Articolo L P W N (AKC · AWC · ecc.)
D-ERNX12 - 505.00 - P10.00 - W5.00 - N170 - AKC 0

Dettagli della modifica P.4

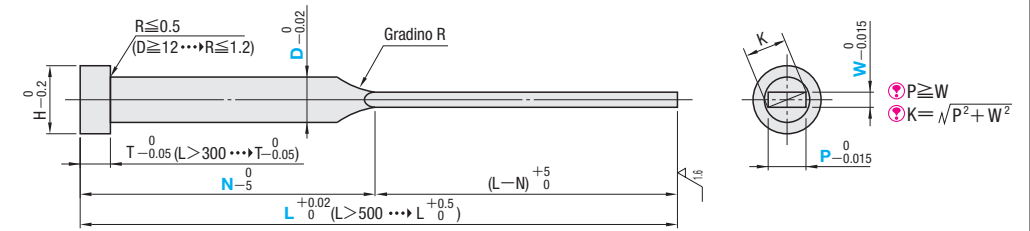
Alterazioni	Codice	Spec.	Alterazioni	Codice	Spec.
	AKC	AKC = 1° incrementi 0 ≤ AKC < 360		ADC	ADC = 1° incrementi 0 ≤ ADC < 360
	AWC	AWC = 1° incrementi 0 ≤ AWC < 360		HC	HC = 0.1 mm di incremento D + 1 ≤ HC < H
	ARC	ARC = 1° incrementi 0 ≤ ARC < 360		WR	2 punti sulla parte superiore sono arrotondati. L'intervallo di lavorazione arrotondato è di 20 mm dalla punta.
				FR	4 posti sulla parte superiore sono arrotondati. L'intervallo di lavorazione arrotondato è di 20 mm dalla punta.

Standard di Precisione

Quadratura dell'angolo della punta	Valore R dell'angolo della punta
 Pmax. Pmin. W Piano W come base (Pmax. - Pmin.) ≤ 0.02	 Rmax. Rmax. ≤ 0.03 (rifilatura R) Gli angoli della punta sono stati leggermente rifilati per misurare le dimensioni P · W dimensioni.



D-ERDX



1.2344 equivalente
50 ~ 55HRC

H	T	Codice Articolo		L	P	W	K max.	N	
		Articolo	Articolo						
4	2	2	2	100.00 ~ 315.00	0.80 ~ 1.80	0.30 ~	1.9	N ≥ 30 e (L - N) ≥ 30	
5		2.5	2.5	100.00 ~ 400.00	0.80 ~ 2.30				2.4
6		3	3	100.00 ~ 500.00	0.80 ~ 2.80				2.9
7	3	3.5	3.5	100.00 ~ 400.00	1.00 ~ 3.30	0.40 ~	3.4		
8		4	4	100.00 ~ 250.00	1.00 ~ 3.80				3.9
10		4.5	4.5	100.00 ~ 400.00	1.20 ~ 4.30				4.4
12	5	5	5	100.00 ~ 200.00	1.50 ~ 4.80	0.50 ~	5.4		
14		5.5	5.5	100.00 ~ 1000.00	1.80 ~ 5.30				5.9
16		6	6	100.00 ~ 250.00	2.00 ~ 5.80				6.4
18	7	6.5	6.5	100.00 ~ 250.00	2.00 ~ 6.30	1.00 ~	7.9		
22		8	8	100.00 ~ 1000.00	2.50 ~ 7.80			8.4	
26		10	10	100.00 ~ 1000.00	5.00 ~ 9.80			9.9	
32	10	12	12	100.00 ~ 1000.00	6.00 ~ 11.80	1.50 ~	11.9		
		16	16	100.00 ~ 1000.00	8.00 ~ 15.80			15.9	
		20	20	100.00 ~ 1000.00	10.00 ~ 19.70			19.9	
		25	25	100.00 ~ 500.00	13.00 ~ 24.70	2.50 ~	24.9	N ≥ L/3, (L - N) ≥ 10	

Ordine Codice Articolo L P W N
D-ERDX5 - 120.25 - P3.50 - W1.50 - N60

Alterazioni Codice Articolo L P W N (AKC · AWC · ecc.)
D-ERDX5 - 120.25 - P3.50 - W1.50 - N60 - AWC60

Dettagli della modifica P.4

Alterazioni	Codice	Spec.	Alterazioni	Codice	Spec.
	AKC	AKC = 1° incrementi 0 ≤ AKC < 360		ADC	ADC = 1° incrementi 0 ≤ ADC < 360
	AWC	AWC = 1° incrementi 0 ≤ AWC < 360		HC	HC = 0.1 mm di incremento D + 1 ≤ HC < H
	ARC	ARC = 1° incrementi 0 ≤ ARC < 360		WR	2 punti sulla parte superiore sono arrotondati. L'intervallo di lavorazione arrotondato è di 20 mm dalla punta.
				FR	4 posti sulla parte superiore sono arrotondati. L'intervallo di lavorazione arrotondato è di 20 mm dalla punta.

Standard di Precisione

Quadratura dell'angolo della punta	Valore R dell'angolo della punta
 Pmax. Pmin. W Piano W come base (Pmax. - Pmin.) ≤ 0.02	 Rmax. Rmax. ≤ 0.03 (rifilatura R) Gli angoli della punta sono stati leggermente rifilati per misurare le dimensioni P · W dimensioni.