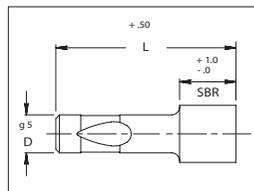


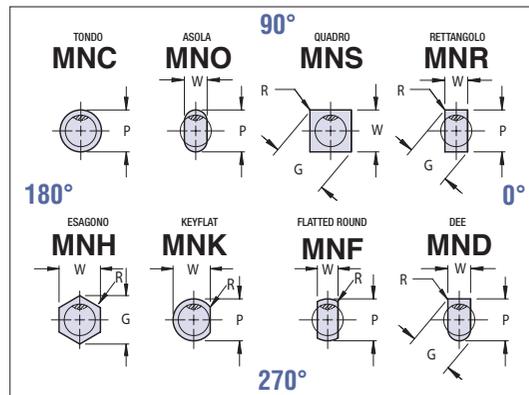
Punzoni con tranciante maggiorato applicazioni pesanti

Nose large punches heavy duty

MOELLER
PRECISION TOOL



I disegni rappresentano i punzoni visti dalla parte del corpo ma disegnate con linea piena per chiarezza.



Per le alterazioni standard vedi pagg. 3.52 ÷ 3.57

La posizione standard della sede sfera è a 90°. Tutte le altre posizioni devono essere specificate in fase d'ordine (es. BS 45°)

Codice	Materiale	Tolleranze standard												
Cod. MN_	Acciaio M2, HRC 60-63	<table border="1"> <tr> <td>Tondo</td> <td>P</td> <td>+0.01 -0.00</td> <td></td> <td>0.01</td> <td>P - D</td> </tr> <tr> <td>Sagoma</td> <td>P,W</td> <td>± .01</td> <td></td> <td>0.02</td> <td>P - D</td> </tr> </table>	Tondo	P	+0.01 -0.00		0.01	P - D	Sagoma	P,W	± .01		0.02	P - D
Tondo	P	+0.01 -0.00		0.01	P - D									
Sagoma	P,W	± .01		0.02	P - D									

CODICE	D	SBR	TONDO		SAGOMA		L		
			P	MIN W	MAX G/P	80	90	100	
MN_10	10	16	10.10 - 25.00	3.00	25.00	●	●	●	
MN_13	13	20	13.10 - 32.00	5.00	32.00	●	●	●	
MN_16	16	25	16.10 - 38.00	6.00	38.00	●	●	●	
MN_20	20	25	20.10 - 40.00	8.00	40.00	●	●	●	
MN_25	25	25	25.10 - 47.00	10.00	47.00	●	●	●	
MN_32	32	32	32.10 - 63.00	11.50	63.00	●	●	●	
MN_40	40	32	40.10 - 63.00	14.00	63.00	●	●	●	

Esempio di ordinazione/Order example: MNR 20-90 P=22 W=12 (Cod. + D + L + P o P/W)