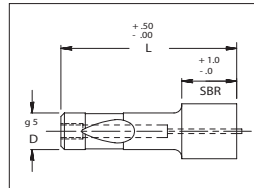


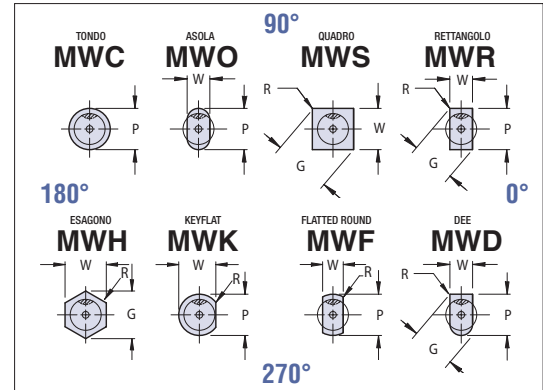
Punzoni con tranciante maggiorato applicazioni pesanti

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. MW_	Acciaio M2, HRC 60-63	Tondo	P	+0.01 -0.00		0.01	P - D
		Sagoma	P,W	± 0.01		0.02	P - D

CODICE	D	SBR	TONDO	SAGOMA		L			CODICE EIETTORE
			P	MIN W	MAX G/P	80	90	100	
MW_10	10	16	10.10 - 25.00	3.00	25.00	●	●	●	MAE 4
MW_13	13	20	13.10 - 32.00	5.00	32.00	●	●	●	MAE 5
MW_16	16	25	16.10 - 38.00	6.00	38.00	●	●	●	MAE 5
MW_20	20	25	20.10 - 40.00	8.00	40.00	●	●	●	MAE 6
MW_25	25	25	25.10 - 47.00	10.00	47.00	●	●	●	MAE 6
MW_32	32	32	32.10 - 63.00	11.50	63.00	●	●	●	MAE 6
MW_40	40	32	40.10 - 63.00	14.00	63.00	●	●	●	MAE 6

Esempio di ordinazione/Order example: MWO 16 90 P=19 W=13 (cod. + D+L+P o P/W)

Codici SET eiettore MAE: vedi pag. 3.51