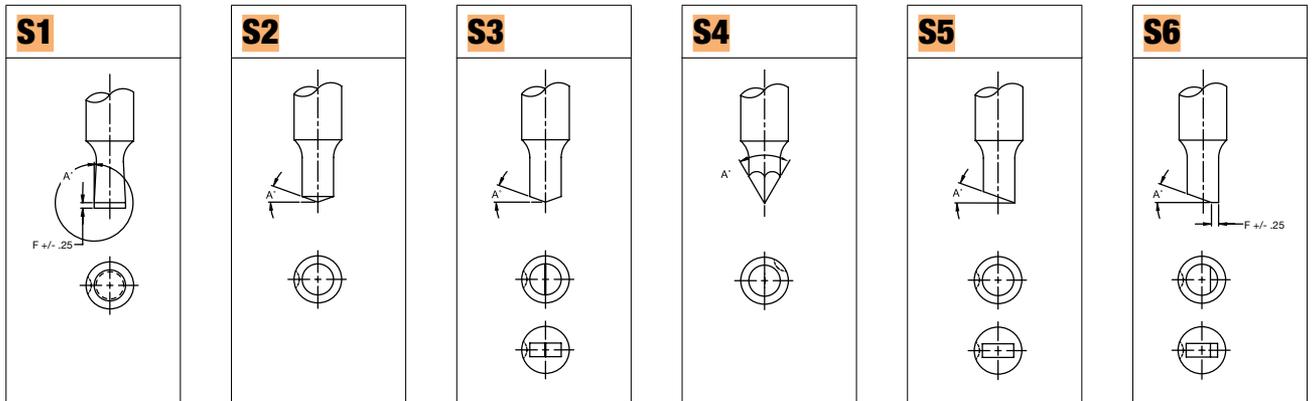


Spigoli trancianti *Shear angles*



L'angolo "A" e la quota "F" devono essere definite dal cliente in fase d'ordine.

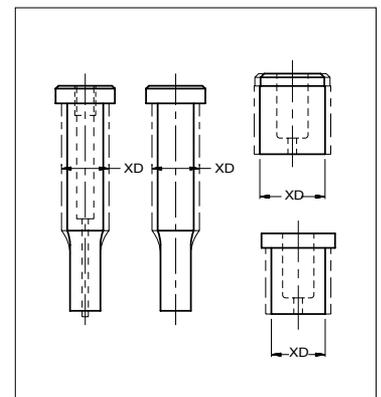
RIFERIMENTI SEDE STANDARD

Sede standard della sfera come da immagine. La sede della chiave su prodotti con testa è a 90°.

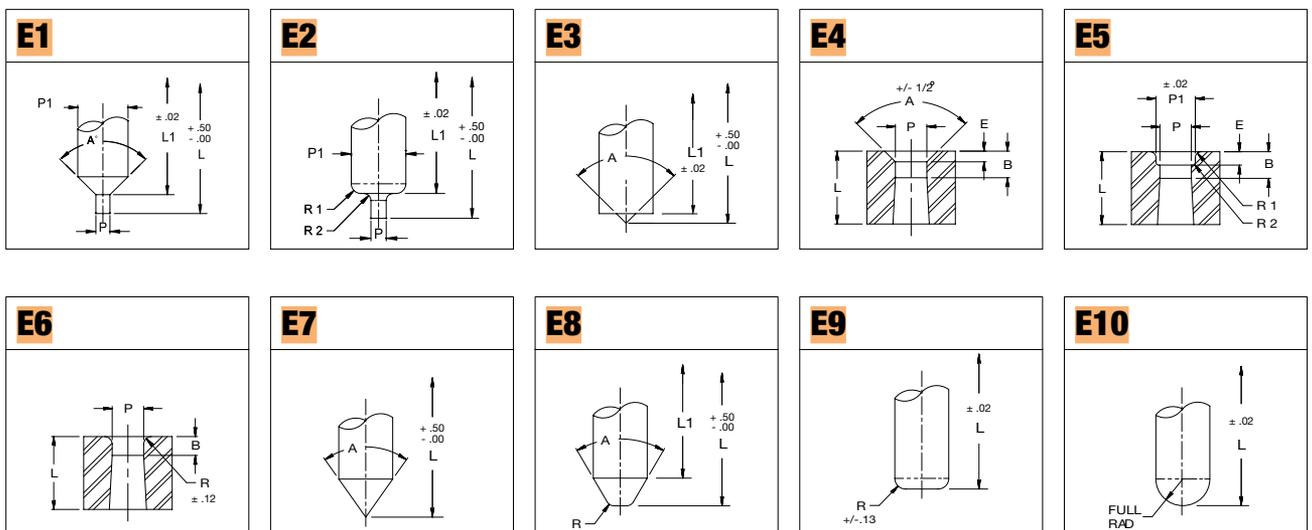
Riduzione della dimensione del gambo *Reduction of shank dimension*

XD La riduzione del diametro del gambo, secondo le specifiche richieste dal cliente, non altera i diametri della testa.

Corpo	5	6	8	10	13	16	20	22	25	32	38	40
PUNZONE MIN D	3.5	5.0	6.5	8.5	11.5	14.5	18.5		23.5	30.5		38.5
PUNZONE EIETTORE MIN D	4.5	5.0	6.8	9.0	11.5	14.5	18.5		23.5	30.5		38.5
MATRICE MIN D			6.5	8.5	11.5	14.5	18.5	20.5	23.0	30.0	36.0	38.0



Punzoni e matrici per flangiatura *Extrusion tools*



Le quote "L1" e "E" devono essere specificate in fase d'ordine insieme alla tolleranza specifica. Per precisare meglio la quota "L" utilizzare le alterazioni X3. Per contrastare la resistenza della lamiera in fase di trancia si consiglia l'uso di matrici con scarico conico.