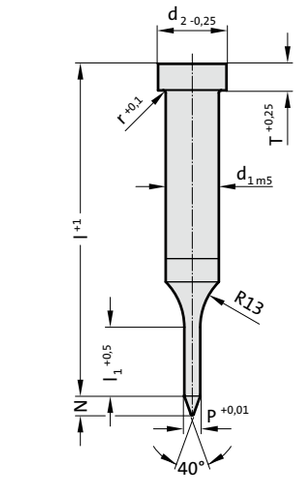
PERNO DE POSICIONADO CON PUNTA CÓNICA, ISO 8020

2261.



2261. Perno de posicionado con punta cónica, ISO 8020

d_1 / Número de pedido	d_2	T	P	l_1 / Número de pedido	N	l / (Letra de pedido)	63 (C)	71 (D)	80 (E)	90 (F)	100 (G)	110 (H)	125 (K)	140 (L)
5 / (3)	8	5	1 - 4,9	13 (3)	4		●	●						
6 / (4)	9	5	1,6 - 5,9	13 (3)	5		●	●	●					
8 / (5)	11	5	2,5 - 7,9	13 (3)	6		●	●	●	●				
10 / (6)	13	5	4 - 9,9	13 (3) 19 (4)	8		●	●	●	●	●	●		
13 / (7)	16	5	5 - 12,9	13 (3) 19 (4)	10		●	●	●	●	●	●	●	
16 / (8)	19	5	8 - 15,9	13 (3) 19 (4) 25 (5)	15			●	●	●	●	●	●	●
20 / (9)	23	5	12 - 19,9	13 (3) 19 (4) 25 (5)	20			●	●	●	●	●	●	●
25 / (10)	28	5	16,5 - 24,9	13 (3) 19 (4) 25 (5)	25			●	●	●	●	●	●	●
32 / (11)	35	5	20 - 31,9	19 (4) 25 (5)	30				●	●	●	●	●	●

Ejemplo de código:

2261.6G3.0710

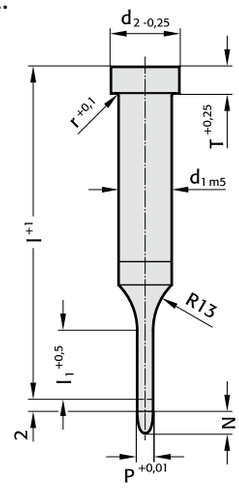
Forma: redondo	
P = ∅ 7,1 mm	= 0710
Longitud de corte del punzón: l_1	**Número de pedido**
13 mm	= (3)
Longitud: l	**Letra de pedido**
100 mm	= (G)
Diámetro: d_1	**Número de pedido**
10 mm	= (6)
Tipo:	**Número de pedido**
ISO	= (1)
Ejecución:	**Número de pedido**
Perno de posicionado con punta cónica	= (6)
Punzón de corte:	
sin expulsor	= 22

Material:
HSS
Dureza:
Caña 64 ± 2 HRC
Cabeza 52 ± 5 HRC

Ejecución:
Cabeza recalcada en caliente, superficies de contacto, de la caña y del posicionador en rectificado fino.
Ejecución especial sobre demanda.

PERNO DE POSICIONADO CON PUNTA PARABÓLICA, ISO 8020

2271.



2271. Perno de posicionado con punta parabólica, ISO 8020

d_1 / Número de pedido	d_2	T	P	l_1 / Número de pedido	l / (Letra de pedido)	50 (A)	56 (B)	63 (C)	71 (D)	80 (E)	90 (F)	100 (G)
5 / (3)	8	5	1 - 4,9	10 (2) 13 (3)		●	●	●	●			
6 / (4)	9	5	1,6 - 5,9	10 (2) 13 (3)		●	●	●	●	●		
8 / (5)	11	5	2,5 - 7,9	10 (2) 13 (3)		●	●	●	●	●		
10 / (6)	13	5	4 - 9,9	10 (2) 13 (3) 19 (4)		●	●	●	●	●	●	●
13 / (7)	16	5	5 - 12,9	10 (2) 13 (3) 19 (4)		●	●	●	●	●	●	●
16 / (8)	19	5	8 - 15,9	13 (3) 19 (4)		●	●	●	●	●	●	●
20 / (9)	23	5	12 - 19,9	13 (3) 19 (4)			●	●	●	●	●	●
25 / (10)	28	5	16,5 - 24,9	13 (3) 19 (4)			●	●	●	●	●	●
32 / (11)	35	5	20 - 31,9	19 (4)					●	●	●	●

Material:
HSS
Dureza:
Caña 64 ± 2 HRC
Cabeza 52 ± 5 HRC

Ejecución:
Cabeza recalcada en caliente, superficies de contacto, de la caña y del posicionador en rectificado fino.
Ejecución especial sobre demanda.

Nota:
La longitud de 2 mm efectúa un guiado total antes de que el punzón de corte toque la chapa.

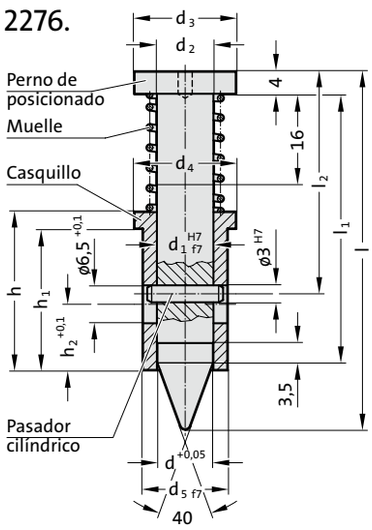
Longitud del punta parabólica N:
= 8 mm si P ≤ 10 mm
=12 mm si P 10,1 mm - 15 mm
=15 mm si P > 15 mm

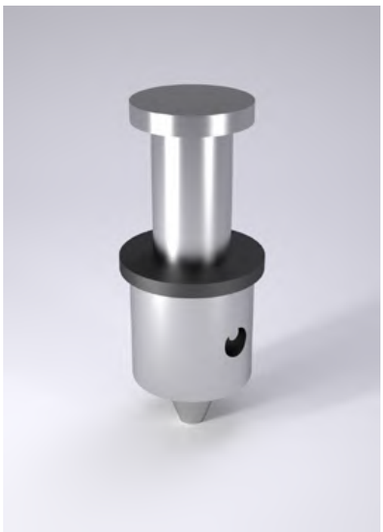
Ejemplo de código:

2271.9F4.1870

Forma: redondo	
P = ∅ 18,7 mm	= 1870
Longitud de corte del punzón: l_1	**Número de pedido**
19 mm	= (4)
Longitud: l	**Letra de pedido**
90 mm	= (F)
Diámetro: d_1	**Número de pedido**
20 mm	= (9)
Tipo:	**Número de pedido**
ISO	= (1)
Ejecución:	**Número de pedido**
Perno de posicionado con punta parabólica	= (7)
Punzón de corte:	
sin expulsor	= 22

UNIDAD DE POSICIONADO SEGÚN NORMA MERCEDES-BENZ





2276. Unidad de posicionado según Norma Mercedes-Benz

Código	d	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	h	h_1	h_2	l_1	l_2	l	Fuerza del muelle pre-tensado [daN]	Fuerza del muelle prensado [daN]
2276.1.A.0980	9,8	10	10	18	18	15	28	25	12	47,5	39,3	63,2	4,9	6,2
2276.2.B.1580	15,8	16	16	24	30	26	28	25	12	54,5	46,3	72,5	4,8	5,6

Ejemplo de código:

2276.1.A.0980

Diámetro: d
9,8 mm = 0980
15,8 mm = 1580

Longitud: l
63,2 mm = (A)
72,5 mm = (B)

Diámetro: d_1
10 mm = (1)
16 mm = (2)

Norma:
Mercedes = (6)

Ejecución:
Perno de posicionado = (7)

= 22

Descripción:
La unidad de posicionado se emplea para posicionar exactamente la chapa.
Se fabrican dos tamaños.
La unidad de posicionado 10 (2276.1.) es apta para diámetros de agujero de 5 a 10 mm y debe pedirse como unidad completa con d = 9,8 mm.
La unidad 16 (2276.2.) se emplea para diámetros > 10 hasta max. 16 mm y debe pedirse como unidad completa con d = 15,8 mm.
Diámetros inferiores tienen que ser rectificados por el usuario.

Material:
Cuerpo: 1.3505
Dureza 58 ± 2 HRC
Perno de posicionado: 1.2550
Dureza 50 ± 2 HRC

Ejecución:
La unidad de posicionado consiste en:
Perno de posicionado, casquillo, muelle, pasador cilíndrico.