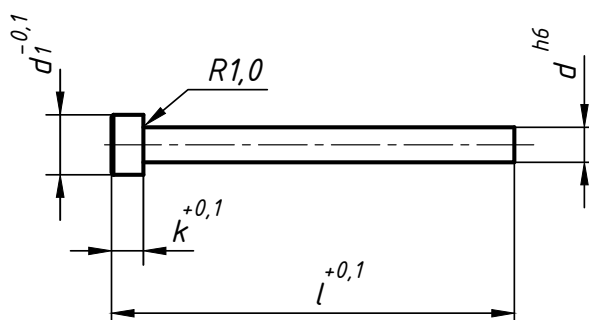


350.


MATERIAL	BODY HARDNESS	MATERIAL CODE
HWS %12 Cr: 1.2379	62 ± 2 HRC	A2 (HWS)
HSS: 1.3343	64 ± 2 HRC	M2 (HSS)
PVD COATING: TiN / TiAlN / TiCN		

350.

d	d1	k	l				
			100	125	160	200	250
3,00	5,00	5	•	•			
3,10 ~ 3,40	5,50		•	•			
3,50	5,50		•	•			
3,60 ~ 3,90	6,00		•	•			
4,00	6,00		•	•	•	•	
4,10 ~ 4,40	6,50		•	•	•	•	
4,50	6,50		•	•	•	•	
4,60 ~ 4,90	7,00		•	•	•	•	
5,00	7,00		•	•	•	•	
5,10 ~ 5,40	7,50		•	•	•	•	
5,50	7,50		•	•	•	•	
5,60 ~ 5,90	8,00		•	•	•	•	
6,00	8,00		•	•	•	•	•
6,10 ~ 6,40	8,50		•	•	•	•	•
6,50	8,50		•	•	•	•	•
7,00	9,00		•	•	•	•	•
7,50	9,50		•	•	•	•	•
8,00	10,00		•	•	•	•	•
8,50	10,50		•	•	•	•	•
9,00	11,00		•	•	•	•	•
9,50	11,50		•	•	•	•	•
10,00	12,00		•	•	•	•	•
10,50	12,50		•	•	•	•	•
11,00	13,00		•	•	•	•	•
11,50	13,50		•	•	•	•	•
12,00	14,00		•	•	•	•	•
12,50	14,50		•	•	•	•	•
13,00	15,00		•	•	•	•	•
13,50	15,50		•	•	•	•	•
14,00	16,00		•	•	•	•	•
14,50	16,50		•	•	•	•	•
15,00	17,00		•	•	•	•	•
15,50	17,50		•	•	•	•	•
16,00	18,00		•	•	•	•	•

ORDER EXAMPLE		ORDER EXAMPLE	
Bolt and Nut Extractor Punch Code	: 350.	Bolt and Nut Extractor Punch Code	: 350.
Diameter (d=5,0)	: 0500.	Diameter (d=9,0)	: 0900.
Length (l=125)	: 125.	Length (l=200)	: 200.
Material Code	: M2	Material Code	: A2
Order Code	: 350.0500.125.M2	Order Code	: 350.0900.200.A2