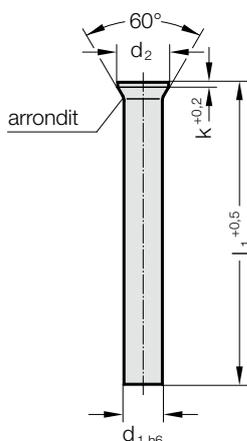


POINÇON DE DÉCOUPE DIN 9861 FORME D / ISO 6752

223.



Matière :

HSS
N° de commande 223.3.
Dureté :
Corps 64 ± 2 HRC
Tête 52 ± 3 HRC

HST
N° de commande 223.4.
Dureté :
Surface ≥ 950 HV 0,3
Tête 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
N° de commande 223.0.
Dureté :
Surface 2300 HV 0,05
Tête 52 ± 3 HRC

ASP 23 - ASP 2023
N° de commande 223.6.
Dureté :
Corps 64 ± 2 HRC
Tête 52 ± 3 HRC

 Description de la matière et d'autres matières voir au début du chapitre E.

Exécution :

Après matriçage à chaud et revenu de la tête du poinçon, le corps et la tête sont finement rectifiés en plongée. Le gonflement de matière sous la tête du poinçon est de ce fait éliminé et l'on obtient une concentricité parfaite entre la tête et le corps du poinçon, d'où l'interchangeabilité absolue des poinçons.

Longueurs disponibles sur stock : 71, 80, 100 mm.
Autres longueurs et diamètres sur demande!

Exemple de commande :

Poinçon de découpe DIN 9861 Forme D / ISO 6752	=	223.
Matière MAT	HSS	= 3.
Diamètre de corps d_1	4 mm	= 0400.
Longueur l_1	71 mm	= 071
N° de commande		= 223.3.0400.071

223. Poinçon de découpe DIN 9861 Forme D / ISO 6752

Gradation							
d_1	d_2	d_2	k	l_1	71	80	100
0,5	-	0,9	0,2		●	●	●
0,55	-	1	0,2		●	●	●
0,6	-	1,1	0,2		●	●	●
0,65	-	1,2	0,2		●	●	●
0,7	0,05	1,3	0,2		●	●	●
0,8	0,05	1,4	0,4		●	●	●
0,9	0,05	1,6	0,4		●	●	●
1	0,1	1,8	0,5		●	●	●
1,2	0,1	2	0,5		●	●	●
1,4	0,1	2,2	0,5		●	●	●
1,6	0,1	2,5	0,5		●	●	●
1,8	0,1	2,8	0,5		●	●	●
2	0,1	3	0,5		●	●	●
2,1	0,1	3,2	0,5		●	●	●
2,3	0,1	3,5	0,5		●	●	●
2,6	0,1	4	0,5		●	●	●
3	0,1	4,5	0,5		●	●	●
3,5	0,1	5	0,5		●	●	●
4	0,1	5,5	0,5		●	●	●
4,5	0,1	6	0,5		●	●	●
5	0,1	6,5	0,5		●	●	●
5,5	0,1	7	0,5		●	●	●
6	0,1	8	0,5		●	●	●
6,5	0,5	9	1		●	●	●
7,5	0,5	10	1		●	●	●
8,5	0,5	11	1		●	●	●
9,5	0,5	12	1		●	●	●
10,5	0,5	13	1		●	●	●
11,5	0,5	14	1		●	●	●
12,5	0,5	15	1		●	●	●
13,5	0,5	16	1,5		●	●	●
14,5	0,5	17	1,5		●	●	●
15,5	0,5	18	1,5		●	●	●
16,5	0,5	19	1,5		●	●	●
17,5	0,5	20	1,5		●	●	●
18,5	0,5	21	1,5		●	●	●
19,5	0,5	22	1,5		●	●	●