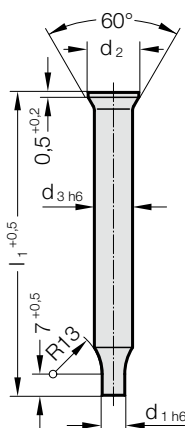


POINÇON DE DÉCOUPE DIN 9861 FORME C

225.



Matière :

HSS
N° de commande 225.3.
Dureté :
Corps 64 ± 2 HRC
Tête 52 ± 3 HRC

HST
N° de commande 225.4.
Dureté :
Surface ≥ 950 HV 0,3
Tête 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
N° de commande 225.0.
Dureté :
Surface 2300 HV 0,05
Tête 52 ± 3 HRC

ASP 23 - ASP 2023
N° de commande 225.6.
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 rectifié 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 mm.
Autres longueurs et diamètres sur demande!

225. Poinçon de découpe DIN 9861 Forme C

d ₁	Gradation		d ₂	d ₃	l ₁
	d ₁				
0,1 - 1,5	0,05		3	2	71
1,55 - 2,95	0,05		4,5	3	71

Exemple de commande :

Poinçon de découpe DIN 9861 Forme C	=	225.
Matière MAT	HSS	= 3.
Diamètre de coupe d ₁	1,55 mm	= 0155.
Longueur l ₁	71 mm	= 071
N° de commande	=	225. 3. 0155. 071