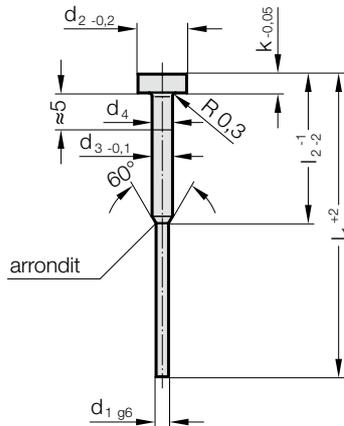


EJECTEUR, TREMPÉ, ROND ÉPAULÉS, DIN 1530-2 FORME C



238.1.



Matière :

WS
 N° de commande 238.1.
 Dureté :
 Corps 60 ± 2 HRC
 Tête 45 ± 5 HRC

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

Exécution :

Tige meulée finement, trempée.
 Tête comprimée à chaud et revenue.
 L'épaississement de compression sous la tête disparaît en fonction du processus de fabrication.

d_4 : Pour $d_3 < 5$ mm, $d_4 = d_3 + 0,03$
 Pour $d_3 \geq 5$ mm, $d_4 = d_3 + 0,04$
 Pour $d_3 \geq 18$ mm, $d_4 = d_3 + 0,07$

238.1. Ejecteur, trempé, rond épaulés, DIN 1530-2 Forme C

| d ₁ | d ₂ | d ₃ | k | l ₁ | 63 | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 |
|----------------|----------------|----------------|---|----------------|----|----|-----|-----|-----|-----|
| | | | | | 30 | 32 | 50 | 50 | 63 | 80 |
| 0,8 | 4 | 2 | 2 | | ● | ● | ● | ● | ● | |
| 0,9 | 4 | 2 | 2 | | ● | ● | ● | ● | ● | |
| 1 | 4 | 2 | 2 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| 1,1 | 4 | 2 | 2 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| 1,2 | 4 | 2 | 2 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| 1,3 | 4 | 2 | 2 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| 1,4 | 4 | 2 | 2 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| 1,5 | 6 | 3 | 3 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| 1,6 | 6 | 3 | 3 | | | ● | ● | ● | ● | ● |
| 1,7 | 6 | 3 | 3 | | | ● | ● | ● | ● | ● |
| 1,8 | 6 | 3 | 3 | | | ● | ● | ● | ● | ● |
| 1,9 | 6 | 3 | 3 | | | ● | ● | ● | ● | ● |
| 2 | 6 | 3 | 3 | | | ● | ● | ● | ● | ● |
| 2,1 | 6 | 3 | 3 | | | | ● | ● | ● | ● |
| 2,2 | 6 | 3 | 3 | | | | ● | ● | ● | ● |
| 2,3 | 6 | 3 | 3 | | | | ● | ● | ● | ● |
| 2,4 | 6 | 3 | 3 | | | | ● | ● | ● | ● |
| 2,5 | 6 | 3 | 3 | | | | ● | ● | ● | ● |

Exemple de commande :

| | |
|--|-------------------|
| Ejecteur, trempé, rond épaulés, DIN 1530-2 Forme C | =238.1. |
| Diamètre d ₁ | 1.7 mm = 0170. |
| Longueur l ₁ | 80 mm = 080 |
| N° de commande | =238.1. 0170. 080 |