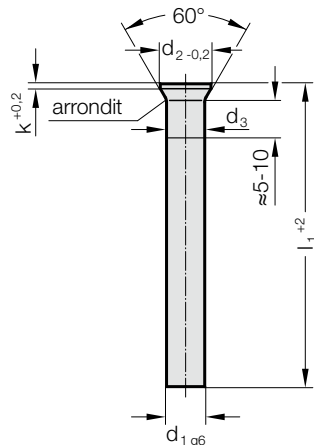


EJECTEUR, TREMPÉ, DIN 1530-3 FORME D



239.1.



Matière :

WS
N° de commande 239.1.
Dreté :
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_3 : Pour $d_1 < 5$ mm, $d_3 = d_1 + 0,03$
Pour $d_1 \geq 5$ mm, $d_3 = d_1 + 0,04$
Pour $d_1 \geq 18$ mm, $d_3 = d_1 + 0,07$

239.1. Ejecteur, trempé, DIN 1530-3 Forme D

d_1	d_2	k	l_1	40	60	71	80	100	125	160	200	250	315
0,8	1,4	0,5						●	●	●	●		
0,9	1,6	0,5						●	●	●	●		
1	1,8	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●		
1,1	1,8	0,5				●	●	●	●	●	●		
1,2	2	0,5				●		●	●	●	●		
1,25	2	0,5				●		●	●	●	●		
1,3	2	0,5				●		●	●	●	●		
1,4	2,2	0,5				●		●	●	●	●		
1,5	2,2	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●		
1,6	2,5	0,5				●		●	●	●	●		
1,7	2,5	0,5				●		●	●	●	●		
1,75	2,8	0,5				●		●	●	●	●		
1,8	2,8	0,5				●		●	●	●	●		
1,9	2,8	0,5				●		●	●	●	●		
2	3	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	
2,1	3,2	0,5				●		●	●	●	●		
2,2	3,2	0,5				●		●	●	●	●	●	
2,25	3,2	0,5				●		●	●	●	●		
2,3	3,5	0,5				●		●	●	●	●		
2,4	3,5	0,5				●		●	●	●	●		
2,5	3,5	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	
2,6	4	0,5				●		●	●	●	●		
2,7	4	0,5				●		●	●	●	●	●	
2,75	4	0,5				●		●	●	●	●		
2,8	4	0,5				●		●	●	●	●		
2,9	4	0,5				●		●	●	●	●		
3	4,5	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
3,1	4,5	0,5				●		●	●	●	●		
3,2	4,5	0,5				●		●	●	●	●		


Exemple de commande :

Ejecteur, trempé, DIN 1530-3 Forme D	=239.1.
Diamètre de corps d_1	3,2 mm = 0320.
Longueur l_1	71 mm = 071
N° de commande	=239.1. 0320. 071

EJECTEUR, TREMPÉ, DIN 1530-3 FORME D

Matière :

WS
N° de commande 239.1.
Dureté :
Corps 60 ± 2 HRC
Tête 45 ± 5 HRC

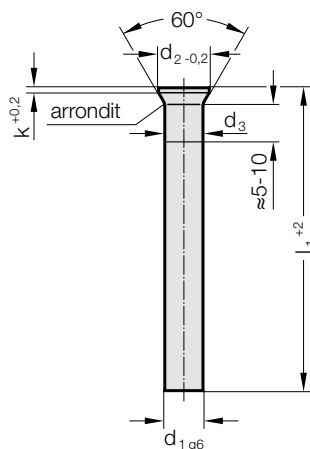
 Description de la matière et d'autres matières voir au début du chapitre E.

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_3 : Pour $d_1 < 5$ mm, $d_3 = d_1 + 0,03$
Pour $d_1 \geq 5$ mm, $d_3 = d_1 + 0,04$
Pour $d_1 \geq 18$ mm, $d_3 = d_1 + 0,07$

239.1.



239.1. Ejecteur, trempé, DIN 1530-3 Forme D

d_1	d_2	k	l_1	40	60	71	80	100	125	160	200	250	315
3,25	4,5	0,5				●		●		●	●		
3,5	5	0,5				●	●	●	●	●	●	●	●
3,6	5	0,5				●		●	●	●	●		
3,75	5	0,5						●	●	●	●		
4	5,5	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4,1	5,5	0,5				●		●	●	●	●		
4,2	5,5	0,5				●		●	●	●	●		
4,25	5,5	0,5						●	●	●	●		
4,5	6	0,5				●		●	●	●	●		
4,6	6	0,5				●		●	●	●	●		
5	6,5	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
5,1	6,5	0,5				●		●	●	●	●		
5,2	6,5	0,5				●		●	●	●	●		
5,25	6,5	0,5						●	●	●	●		
5,5	7	0,5			●	●	●	●	●	●	●	●	●
6	8	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
6,2	8	1				●	●	●	●	●	●	●	●
6,5	9	1				●	●	●	●	●	●	●	●
7	9	1				●	●	●	●	●	●	●	●
7,5	10	1				●	●	●	●	●	●	●	●
8	10	1			●	●	●	●	●	●	●	●	●
8,2	10	1						●	●	●	●	●	●
8,5	11	1				●		●	●	●	●	●	●
9	11	1				●		●	●	●	●	●	●
10	12	1				●	●	●	●	●	●	●	●
12	14	1					●	●	●	●	●	●	●
14	16	1,5						●	●	●	●	●	●
16	18	1,5						●	●	●	●	●	●

Exemple de commande :

Ejecteur, trempé, DIN 1530-3 Forme D =239.1.
Diamètre de corps d_1 3,2 mm = 0320.
Longueur l_1 71 mm = 071
N° de commande =239.1. 0320. 071