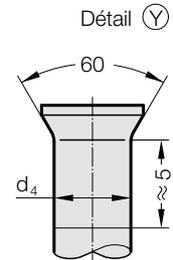
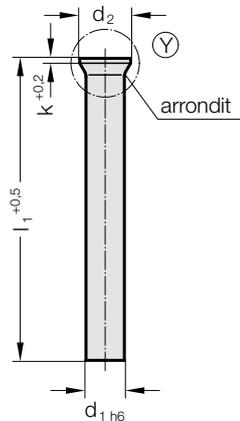


POINÇON DE DÉCOUPE DIN 9861 FORME DA



222.



222. Poinçon de découpe DIN 9861 Forme DA

Gradation		d ₂	k	l ₁	71	80	100
d ₁	d ₁						
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		●	●	●

Matière :

HSS
N° de commande 222.3.
Dureté :
Corps 64 ± 2 HRC
Tête 52 ± 3 HRC

HST
N° de commande 222.4.
Dureté :
Surface ≥ 950 HV 0,3
Tête 52 ± 3 HRC

HZ - TIN (HSS)
N° de commande 222.0.
Dureté :
Surface 2300 HV 0,05
Tête 52 ± 3 HRC

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

Exécution :

Corps superfini. Tête matriciée à chaud et revenue. Le gonflement d₄ sous la tête du poinçon est en général sensiblement inférieur aux valeurs suivant DIN 9861.

d₄: Si d₁ < 1 mm, d₄=d₁ + 0,02
Si d₁ ≥ 1 mm, d₄=d₁ + 0,03

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

Remarque :

Poinçons également livrables avec tête non matriciée!

Exemple de commande :

Poinçon de découpe DIN 9861 Forme DA = 222.
Matière MAT HSS = 3.
Diamètre de corps d₁ 3 mm = 0300.
Longueur l₁ 71 mm = 071
N° de commande = 222.3.0300.071