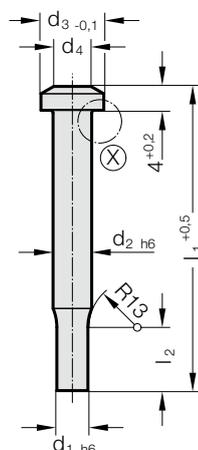


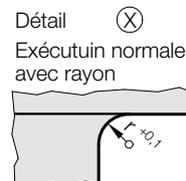
POINÇON DE DÉCOUPE DIN 9844, FORME B



221.



$$d_4 = d_1^{+0,5}$$



221. Poinçon de découpe DIN 9844, Forme B

Gradation										
d_1	d_1	d_2	d_3	l_2	r	l_1	71	90	112	
0.1	0,05	2	3,6	7	0,2		●	●	●	
1.95	0,05	2.5	4	7	0,2		●	●	●	
2.5	0,1	3.2	5	7	0,3		●	●	●	
3.2	0,1	4	7	7	0,3		●	●	●	
4	0,1	5	8,5	7	0,5		●	●	●	
5	0,1	6.3	10	7	0,5		●	●	●	
6.3	0,1	8	12	16	0,7		●	●	●	
8	0,1	10	14,5	16	0,7		●	●	●	
10	0,1	12.5	18	16	1		●	●	●	
12.5	0,1	16	22	16	1		●	●	●	

Matière :

HSS
N° de commande 221.3.
Dureté :
Corps 64 ± 2 HRC
Tête 52 ± 3 HRC

HST
N° de commande 221.4.
Dureté :
Surface ≥ 950 HV 0,3
Tête 52 ± 3 HRC

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

Exécution :

Tête de poinçon matricée à chaud. Surface d'appui et corps finement rectifié en plongée.

Longueurs disponibles sur stock : 71, 90, 112 mm.
Autres longueurs et diamètres sur demande!

Exemple de commande :

Poinçon de découpe DIN 9844, Forme B	=	221.
Matière MAT	HSS	= 3.
Diamètre de coupe d_1	5 mm	= 0500.
Longueur l_1	71 mm	= 071
N° de commande		= 221.3.0500. 071