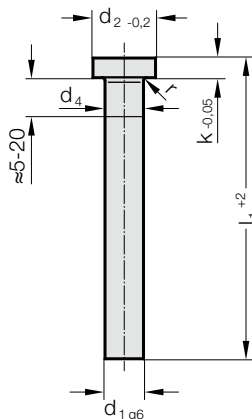


# EJECTEUR, TREMPÉ, DIN 1530-1 FORME A



237.1.



## Matière :

WS  
N° de commande 237.1.  
Dureté :  
Corps  $60 \pm 2$  HRC  
Tête  $45 \pm 5$  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  $d_1 < 5$  mm,  $d_4 = d_1 + 0,03$   
Pour  $d_1 \geq 5$  mm,  $d_4 = d_1 + 0,04$   
Pour  $d_1 \geq 18$  mm,  $d_4 = d_1 + 0,07$

237.1. Ejecteur, trempé, DIN 1530-1 Forme A

$d_1$	$d_2$	$k$	$r$	$l_1$	40	63	80	100	125	160	200	250	315	400	500
1	2,5	1,2	0,2		●	●	●	●	●	●	●				
1,1	2,5	1,2	0,2		●	●	●	●	●	●	●				
1,2	2,5	1,2	0,2		●	●	●	●	●	●	●				
1,3	3	1,5	0,2		●	●	●	●	●	●	●				
1,4	3	1,5	0,2		●	●	●	●	●	●	●				
1,5	3	1,5	0,2		●	●	●	●	●	●	●				
1,6	3	1,5	0,2		●	●	●	●	●	●	●				
1,7	3	1,5	0,2		●	●	●	●	●	●	●				
1,8	3	1,5	0,2		●	●	●	●	●	●	●				
1,9	3	1,5	0,2		●	●	●	●	●	●	●				
2	4	2	0,2		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
2,2	4	2	0,2		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
2,5	5	2	0,3		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
2,7	5	2	0,3		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
3	6	3	0,3		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
3,2	6	3	0,3		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
3,5	7	3	0,3		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
3,7	7	3	0,3		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4	8	3	0,3		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4,2	8	3	0,3		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4,5	8	3	0,3		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4,7	8	3	0,3		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●


## Exemple de commande :

Ejecteur, trempé, DIN 1530-1 Forme A =237.1.  
Diamètre de corps  $d_1$  5 mm = 0500.  
Longueur  $l_1$  40 mm = 040  
N° de commande =237.1. 0500. 040

# EJECTEUR, TREMPÉ, DIN 1530-1 FORME A

## Matière :

WS  
N° de commande 237.1.  
Dureté :  
Corps  $60 \pm 2$  HRC  
Tête  $45 \pm 5$  HRC

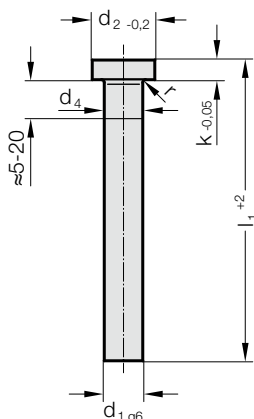
 Description de la matière et d'autres matières voir au début du chapitre E.

## 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  $d_1 < 5$  mm,  $d_4 = d_1 + 0,03$   
Pour  $d_1 \geq 5$  mm,  $d_4 = d_1 + 0,04$   
Pour  $d_1 \geq 18$  mm,  $d_4 = d_1 + 0,07$

237.1.



## 237.1. Ejecteur, trempé, DIN 1530-1 Forme A

$d_1$	$d_2$	k	r	$l_1$	40	63	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800
5	10	3	0,3		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
5,2	10	3	0,3					●	●	●	●	●	●	●	●		
5,5	10	3	0,3					●	●	●	●	●	●	●	●		
6	12	5	0,5		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
6,2	12	5	0,5					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
6,5	12	5	0,5					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
7	12	5	0,5					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
8	14	5	0,5			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
8,2	14	5	0,5					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
8,5	14	5	0,5					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
9	14	5	0,5					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
10	16	5	0,5				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
10,2	16	5	0,5					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
10,5	16	5	0,5					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
11	16	5	0,5					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
12	18	7	0,8				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
12,2	18	7	0,8					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
12,5	18	7	0,8					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
14	22	7	0,8				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
16	22	7	0,8					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
18	24	7	0,8					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
20	26	8	1					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

## Exemple de commande :

Ejecteur, trempé, DIN 1530-1 Forme A =237.1.  
Diamètre de corps  $d_1$  5 mm = 0500.  
Longueur  $l_1$  40 mm = 040  
N° de commande =237.1. 0500. 040