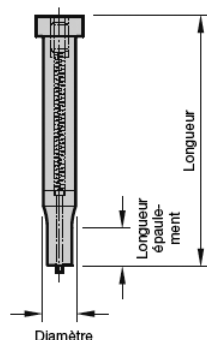


POINÇON ISO 8020 EXEMPLES DE COMMANDE

Art. 2241

Remarque : Pour dimensions standards, voir tableau
Fabrication spéciale sur demande



Poinçon de découpage :
22 sans éjecteur
27 avec éjecteur

2 2 4 1 . 7 G 4 . 0 6 5 0 . 0 4 5 0 A

Longueur épaulement: l_1	Chiffre de référence
8	= 1
10	= 2
13	= 3
19	= 4
25	= 5
30	= 6
Spécial	= X

Forme : trou oblong
Longueur P = 6,5 mm

Forme :
trou oblong
Largeur
W = 4,5 mm

Exécution :	Chiffre de référence
○ Ebauche	= 0
⊗ Rond	= 1
■ Carré	= 2
▭ Rectangle	= 3
▭ Trou oblong	= 4
▭ Rectangle avec rayon	= 5
▽ Pilote à embout conique	= 6
▽ Pilote à embout parabolique	= 7
Profils spéciaux	= 9

Diamètre : d_1	Chiffre de référence
3	= 1
4	= 2
5	= 3
6	= 4
8	= 5
10	= 6
13	= 7
16	= 8
20	= 9
25	= 10
32	= 11

Longueur : l	Lettre de référence
50	= A
56	= B
63	= C
71	= D
80	= E
90	= F
100	= G
110	= H
120	= J
125	= K
140	= L
150	= M
200	= N
Spécial	= X

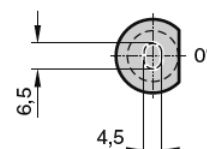
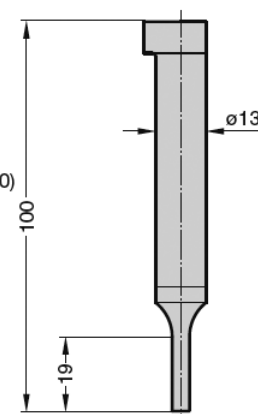
Angle :	Lettre de référence
0°	= A
90°	= B
180°	= C
270°	= D
Spécial	= X

Type:	Chiffre de référence
ISO	= 1

Exemple de commande :

2 2 4 1 . 7 G 4 . 0 6 5 0 . 0 4 5 0 A

Angle = 0° (A)
Forme : Trou oblong, largeur W = 4,5 mm (0450)
Forme : Trou oblong, longueur P = 6,5 mm (0650)
Longueur épaulement l_1 = 19 mm (4)
Longueur : l = 100 mm (G)
Diamètre : d_1 = 13 mm (7)
Type = ISO (1)
Exécution : Trou oblong (4)
Poinçon de découpage :
sans éjecteur (22)

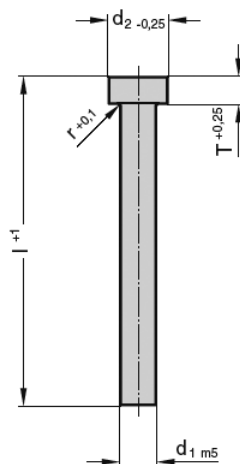


POINÇON - ISO 8020

Art. 2201 /11



2201.



Matière :

acier rapide
dureté : corps 64±2 HRC
tête 52±5 HRC

ASP 23 – ASP 2023
dureté : corps 64±2 HRC
tête 52±5 HRC

Exemple de commande : 2201.6D.ASP

Diamètre d₁=10

Longueur =71

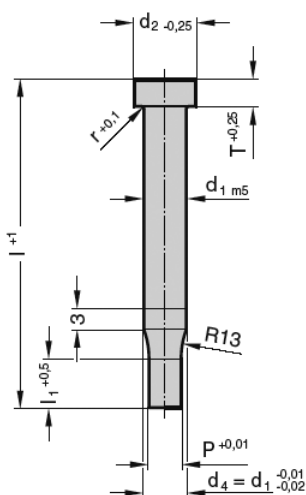
(voir pages dépliantes)

Exécution :

Tête de poinçon matricée à chaud,
surface d'appui et corps superfinis.



2211.



Matière :

acier rapide
dureté : corps 64±2 HRC
tête 52±5 HRC

ASP 23 – ASP 2023
sur demande

Exécution :

Tête de poinçon matricée à chaud,
surface d'appui, corps et diamètre de
coupe superfinis.

2201.

d ₁	d ₂	r	T	71	80	90	100	120	150	200
3	5	0,25	3	●	●	●	●	●		
4	6		3	●	●	●	●	●		
5	8	0,3	5	●	●	●	●	●		
6	9		5	●	●	●	●	●		
8	11		5	●	●	●	●	●		
10	13		5	●	●	●	●	●	●	
13	16	0,4	5	●	●	●	●	●	●	●
16	19		5	●	●	●	●	●	●	●
20	23		5	●	●	●	●	●	●	●
25	28		5	●	●	●	●	●	●	●
32	35		5	●	●	●	●	●	●	●

Exemple de commande :

voir page dépliant e 53.

2211.

d ₁	d ₂	P	l ₁	r	T	71	80	90	100	120
3	5	0,8– 2,9	8	10	0,25	3	●	●	●	●
4	6	1,0– 3,9	8	13		3	●	●	●	●
5	8	1,5– 4,9	13	19	0,3	5	●	●	●	●
6	9	1,6– 5,9	13	19		5	●	●	●	●
8	11	2,5– 7,9	19	25		5	●	●	●	●
10	13	4,0– 9,9	19	25		5	●	●	●	●
13	16	5,0–12,9	19	25	0,4	5	●	●	●	●
16	19	8,0–15,9	19	25		5	●	●	●	●
20	23	12,0–19,9	19	25		5	●	●	●	●
25	28	16,5–24,9	19	25		5	●	●	●	●
32	35	20,0–31,9	25	30		5	●	●	●	●

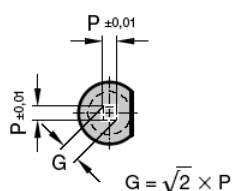
Exemple de commande :

voir page dépliant e 53.

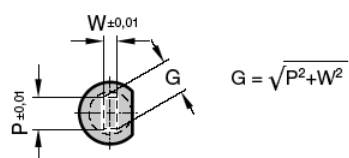
POINÇON - ISO 8020

Art. 2221 /31/41/51

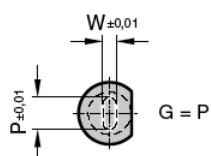
2221.



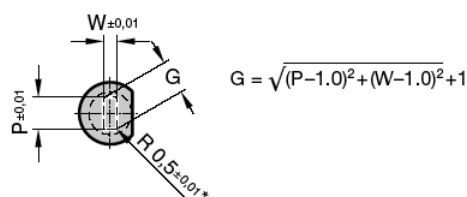
2231.



2241.



2251.



* Pour un autre rayon, voir formes spéciales normalisées, pages E 82 - E 83.



Matière :

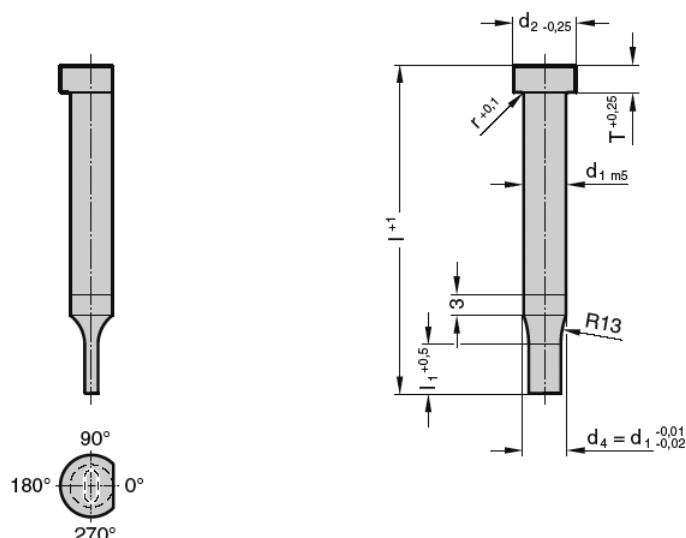
acier rapide
dureté : corps 64±2 HRC
tête 52±5 HRC

Exécution :

Tête de poinçon matricée à chaud, surface d'appui, corps et embout profilé superfinis.

En version standard, le méplat de blocage en rotation est exécuté parallèlement à la cote P = 0°.

ASP 23 - ASP 2023
sur demande



d ₁	d ₂	W _{min} , G _{max}	l ₁	r	T	l	71	80	90	100	120
3	5	0,5- 2,9	8 10	0,25	3	•	•	•	•	•	•
4	6	0,8- 3,9	8 13	•	3	•	•	•	•	•	•
5	8	1,0- 4,9	13 19	0,3	5	•	•	•	•	•	•
6	9	1,6- 5,9	13 19	•	5	•	•	•	•	•	•
8	11	2,0- 7,9	19 25	•	5	•	•	•	•	•	•
10	13	3,5- 9,9	19 25	•	5	•	•	•	•	•	•
13	16	4,5-12,9	19 25	0,4	5	•	•	•	•	•	•
16	19	6,0-15,9	19 25	•	5	•	•	•	•	•	•
20	23	8,0-19,9	19 25	•	5	•	•	•	•	•	•
25	28	10,0-24,9	19 25	•	5	•	•	•	•	•	•
32	35	10,0-31,9	25 30	•	5	•	•	•	•	•	•

Exemple de commande :

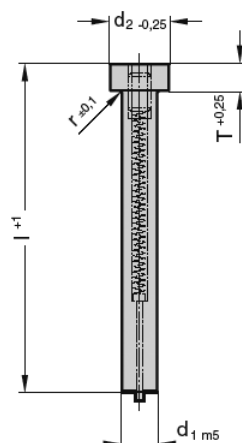
voir page dépliant E 53.

POINÇON AVEC EJECTEUR - ISO 8020

Art. 2701 /11



2701.



Matière :

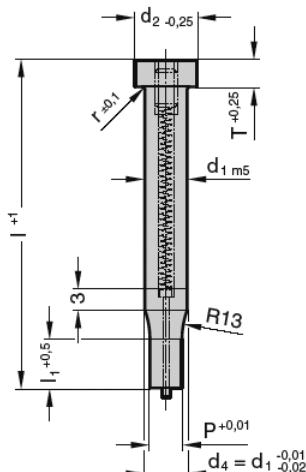
acier rapide
dureté : corps 64±2 HRC
tête 52±5 HRC

Exécution :

Tête de poinçon matricée à chaud, surface d'appui, corps et embout profilé superfinis.



2711.



Matière :

acier rapide
dureté : corps 64±2 HRC
tête 52±5 HRC

Exécution :

Tête de poinçon matricée à chaud, surface d'appui, corps et embout profilé superfinis.

2701.

d ₁	d ₂	r	T	71	80	90	100	120
5	8	0,3	5	●	●	●	●	●
6	9		5	●	●	●	●	●
8	11		5	●	●	●	●	●
10	13		5	●	●	●	●	●
13	16	0,4	5	●	●	●	●	●
16	19		5	●	●	●	●	●
20	23		5	●	●	●	●	●
25	28		5	●	●	●	●	●
32	35		5	●	●	●	●	●

Exemple de commande :

voir page dépliante E 53.

2711.

d ₁	d ₂	P	l ₁	r	T	71	80	90	100	120
5	8	1,6- 4,9	13 19	0,3	5	●	●	●	●	●
6	9	2,5- 5,9	13 19		5	●	●	●	●	●
8	11	2,5- 7,9	19 25		5	●	●	●	●	●
10	13	4,0- 9,9	19 25		5	●	●	●	●	●
13	16	5,0-12,9	19 25	0,4	5	●	●	●	●	●
16	19	8,0-15,9	19 25		5	●	●	●	●	●
20	23	12,0-19,9	19 25		5	●	●	●	●	●
25	28	16,5-24,9	19 25		5	●	●	●	●	●
32	35	20,0-31,9	25 30		5	●	●	●	●	●

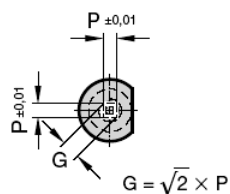
Exemple de commande :

voir page dépliante E 53.

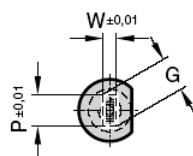
POINÇON EPAULE AVEC EJECTEUR - ISO 8020

Art. 2721 /31

2721.

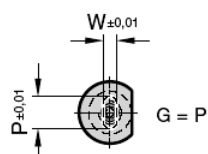


2731.

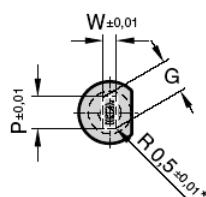


$$G = \sqrt{P^2 + W^2}$$

2741.



2751.



$$G = \sqrt{(P-1.0)^2 + (W-1.0)^2 + 1}$$

* Pour un autre rayon, voir formes spéciales normalisées, pages E 82 – E 83.



Matière :

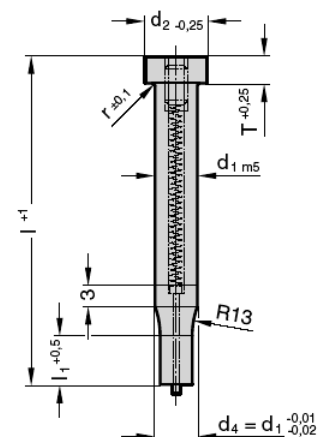
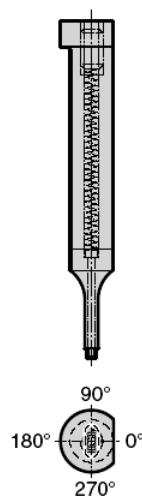
acier rapide

dureté : corps 64±2 HRC
tête 52±5 HRC

Exécution :

Tête de poinçon matricée à chaud, surface d'appui, corps et embout profilé superfinis.

En version standard, le méplat de blocage en rotation est exécuté parallèlement à la cote P = 0°.



d ₁	d ₂	W _{min}	G _{max}	I ₁	r	T	71	80	90	100	120
5	8	1,6–	4,9	13	19	0,3	5	●	●	●	●
6	9	2,5–	5,9	13	19		5	●	●	●	●
8	11	2,5–	7,9	19	25		5	●	●	●	●
10	13	4,0–	9,9	19	25		5	●	●	●	●
13	16	5,0–	12,9	19	25	0,4	5	●	●	●	●
16	19	8,0–	15,9	19	25		5	●	●	●	●
20	23	12,0–	19,9	19	25		5	●	●	●	●
25	28	16,5–	24,9	19	25		5	●	●	●	●
32	35	20,0–	31,9	25	30		5	●	●	●	●

Exemple de commande :

voir page dépliant E 53.