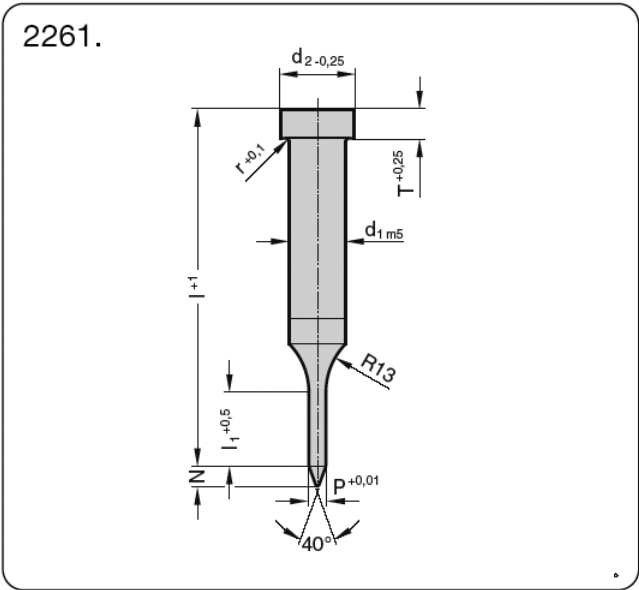


**PILOTE CONIQUE - ISO 8020**

**Art. 2261**



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

**Exécution :**  
 Tête de poinçon matricée à chaud, surface d'appui, corps et pilote superfinis.

2261.

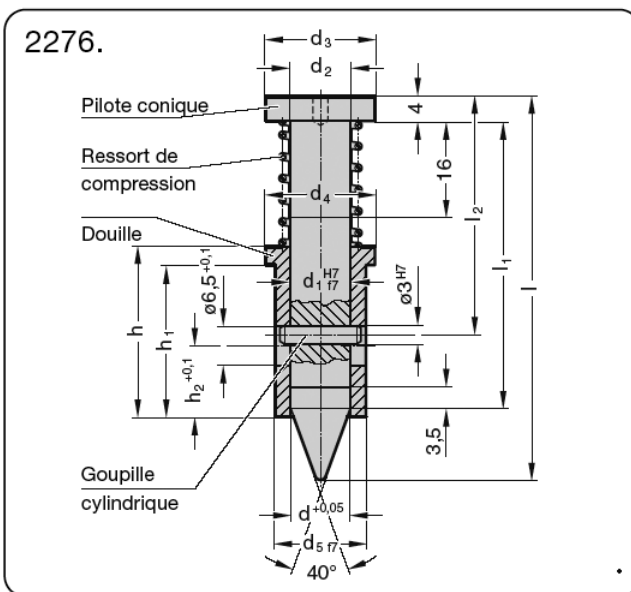
d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	T	P	l <sub>1</sub>	N	63	71	80	90	100	110	125	140
5	8	5	1,0- 4,9	13	4	●	●						
6	9	5	1,6- 5,9	13	5	●	●	●					
8	11	5	2,5- 7,9	13	6	●	●	●	●				
10	13	5	4,0- 9,9	13 19	8	●	●	●	●	●	●		
13	16	5	5,0-12,9	13 19	10	●	●	●	●	●	●	●	
16	19	5	8,0-15,9	13 19 25	15		●	●	●	●	●	●	●
20	23	5	12,0-19,9	13 19 25	20		●	●	●	●	●	●	●
25	28	5	16,5-24,9	13 19 25	25		●	●	●	●	●	●	●
32	35	5	20,0-31,9	19 25	30			●	●	●	●	●	●

**Exemple de commande :**  
 voir page dépliante E 53.



UNITE PILOTE CONIQUE

Art. 2276



Description :

L'unité pilote conique sert à la fixation précise de pièces en tôle. Il existe 2 tailles.

L'unité pilote conique 10 peut être utilisée pour un diamètre de trou de 5-10 mm et doit être achetée comme pièce finie avec  $d=9,8$  mm. Des diamètres plus petits doivent être meulés par le service d'outillage.

L'unité pilote conique 16 est mise en œuvre pour des diamètres >10 jusqu'à max. 16 mm, et doit être achetée comme pièce brute de  $d=16$  mm.

Matière :

L'unité pilote conique comprend, Pilote conique, Douille, Ressort de compression, Goupille cylindrique.

2276.

N° de commande	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l
2276.1.	9,8	10	10	18	18	15	28	25	12	47,5	39,3	63,2
2.	16	16	16	24	30	26	28	25	12	54,5	46,3	72,5

Exemple de commande : 2 2 7 6 . 1 . A . 0 9 8 0

- Diamètre-d
- Longueur l  
A = 63,2 mm  
B = 72,5 mm
- Diamètre-d<sub>1</sub>  
1 = 10 mm  
2 = 16 mm
- Norme DC (DaimlerChrysler)
- Pilote conique